

**EVALUASI PENGHITUNGAN HARGA POKOK PRODUKSI
DENGAN METODE *JOB ORDER COSTING*
PADA PT ISKANDAR INDAH PRINTING TEKILE**



TUGAS AKHIR

Disusun untuk memenuhi sebagian persyaratan mencapai derajat Ahli Madya
Program Studi Diploma III Akuntansi

Diajukan Oleh:

Khomsatun Winda Amalia
NIM F3307069

**PROGRAM STUDI DIPLOMA III AKUNTANSI KEUANGAN
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS SEBELAS MARET
SURAKARTA
2010**

ABSTRACT

EVALUASI PENGHITUNGAN HARGA POKOK PRODUKSI DENGAN METODE *JOB ORDER COSTING* PADA PT ISKANDAR INDAH PRINTING TEXTILE

Khomsatun Winda Amalia
F 3307069

Recently, PT. Iskandar Indah Printing Textile is faced a very tight competition from the companies operating in the similar area. When the company does not apply an appropriate strategy, the company will go bankrupt. The improper production cost determination will lead to the too high or too low product sell price. In this research, the writer is limited to the weaving department only. Such department carries out the production process based on order from the consumer so that the appropriate production basic cost calculation is job order costing. The method applied in weaving department has been correct, but there is still the cost calculation and allocation not consistent with the theory so that evaluation on the production basic cost is required.

This research aims to find out the production costs calculation and allocation using job order costing method applied in PT. Iskandar Indah Printing Textile particularly in the weaving department. Having identified the production basic cost calculation applied in that company, the evaluation on the production basic cost calculation was done using job order costing. The evaluation will show the strength and weakness from the production basic cost allocation and calculation in production basic cost applied in PT. Iskandar Indah Printing Textile.

The result of research obtained by the writer shows that the company had chosen an appropriate production basic cost calculation because the weaving department of company carries out the production process based on the customer order and each cost included in the production basic cost has been adjusted to the order. The error occurring in the company calculation is the production cost categorization. Indirect labor, supporting material, as well as electrical costs are included in the company's factory overhead cost so that there are only three cost group in calculating the production basic cost with this method, namely basic material, indirect labor, and factory overhead costs. Order basic cost card should be made for assisting the company in undertaking production cost record and details of each order. This card can then be filed for the company record.

Keyword: *The production cost, job order costing method, PT Iskandar Indah Printing Textile.*

ABSTRACT

EVALUASI PENGHITUNGAN HARGA POKOK PRODUKSI DENGAN METODE *JOB ORDER COSTING* PADA PT ISKANDAR INDAH PRINTING TEXTILE

Khomsatun Winda Amalia
F 3307069

Dewasa ini, PT Iskandar Indah Printing Textile semakin dihadapkan pada persaingan yang begitu ketat dengan perusahaan-perusahaan yang bergerak di bidang yang sama. Apabila strategi yang diterapkan perusahaan tidak tepat, maka perusahaan akan mengalami gulung tikar. Penetapan harga pokok produksi yang tidak tepat akan berakibat pada terlalu tinggi atau terlalu rendahnya harga jual produk. Pada penelitian ini, penulis terbatas pada departemen weaving saja. Departemen tersebut melakukan proses produksi berdasarkan pesanan dari konsumen sehingga penghitungan harga pokok produksi yang tepat adalah dengan metode job order costing.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penghitungan dan pengalokasian biaya-biaya produksi dengan metode job order costing yang telah diterapkan PT Iskandar Indah Printing Textile terutama pada departemen weavingnya. Setelah diketahui penghitungan harga pokok produksi yang telah diterapkan perusahaan tersebut, maka dapat dilakukan evaluasi terhadap dalam penghitungan harga pokok produksi dengan metode job order costing. Evaluasi ini akan menunjukkan kelebihan dan kelemahan dari penghitungan dan pengalokasian biaya-biaya pada harga pokok produksi yang telah diterapkan PT Iskandar Indah Printing Textile.

Hasil penelitian yang diperoleh penulis menunjukkan bahwa perusahaan telah memilih metode yang tepat dalam perhitungan harga pokok produksi karena departemen *weaving* pada perusahaan ini melakukan proses produksi berdasarkan pesanan pelanggan dan setiap biaya yang termasuk di dalam harga pokok produksi telah disesuaikan dengan pesanan/ *order*. Kesalahan yang terjadi pada penghitungan perusahaan adalah pada pengelompokan biaya-biaya produksi. Biaya tenaga kerja tidak langsung, biaya bahan penolong, serta biaya listrik seharusnya masuk pada biaya overhead pabrik perusahaan sehingga hanya ada tiga kelompok biaya dalam penghitungan harga pokok produksi dengan metode ini yaitu biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya overhead pabrik. Kartu harga pokok pesanan hendaknya dibuat untuk membantu perusahaan dalam melakukan pencatatan dan perincian biaya produksi setiap pesanan. Kartu ini selanjutnya dapat diarsipkan untuk catatan perusahaan.

Kata Kunci: Harga Pokok Produksi, metode *job order costing*, PT Iskandar Indah Printing Textile.

HALAMAN PERSETUJUAN

Tugas Akhir dengan judul **EVALUASI PENGHITUNGAN HARGA POKOK PRODUKSI DENGAN METODE *JOB ORDER COSTING* PADA PT ISKANDAR INDAH PRINTING TEXTILE** telah disetujui oleh Dosen Pembimbing untuk diujikan guna mencapai derajat Ahli Madya Program DIII Akuntansi Keuangan Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta.

Surakarta, 25 Juni 2010

Disetujui dan diterima oleh

Pembimbing,



Lulus Kurniasih, SE., M.Si., Ak
NIP. 19800530 200501 2 016

HALAMAN PENGESAHAN

Telah disetujui dan diterima baik oleh tim penguji Tugas Akhir Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret guna melengkapi tugas-tugas dan memenuhi syarat-syarat untuk memperoleh gelar Ahli Madya Akuntansi.


Surakarta, 27 Juli 2010

Tim Penguji Tugas Akhir

1. Dra. Falikhatun, M.Si., Ak
NIP. 19681117 199403 2 002

()
Penguji

2. Lulus Kurniasih, SE., M.Si., Ak
NIP. 19800530 200501 2 016

()
Pembimbing

KATA PENGANTAR

Salam Sejahtera

Segala puji syukur kepada Allah SWT atas segala nikmat dan karuniaNya sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini dengan lancar dan tepat pada waktunya.

Penulis juga mengucapkan terima kasih kepada pihak-pihak yang telah membantu penulis sehingga Tugas Akhir ini dapat terselesaikan dengan baik. Pihak-pihak tersebut, antara lain:

1. Bapak Prof. Dr. Bambang Sutopo, M.Com., Ak selaku Dekan Fakultas ekonomi Universitas Sebelas Maret.
2. Ibu Sri Murni, SE, M.Si, Ak selaku Ketua Program Studi DIII Akuntansi Universitas Sebelas Maret.
3. Ibu Lulus Kurniasih, SE, M.Si, Ak selaku Dosen Pembimbing yang telah banyak memberikan pengarahan dan bimbingan kepada penulis dalam menyusun Tugas Akhir ini.
4. Bapak Bambang Setiawan selaku Direktur Utama PT. Iskandar Indah Printing Textile yang telah memberi izin kepada penulis untuk melakukan kegiatan magang kerja di perusahaannya.
5. Bapak Suprpto selaku Kepala Bagian Produksi Departemen Weaving yang telah memberikan banyak masukan serta membantu penulis dalam memperoleh data-data yang dibutuhkan.

6. Bapak Agus Mulyo bagian Quality Control PT. Iskandar Indah Printing Textile yang membantu mengarahkan dan membimbing penulis selama kegiatan magang kerja.
7. Karyawan bagian Administrasi Produksi yang telah memberikan pengalaman magang kerja kepada penulis.
8. Kedua orang tua penulis yang senantiasa memberi doa kepada penulis.
9. Nugroho Andry Setyawan yang selalu menemani, mendukung, dan menghibur penulis.
10. Maya Tikaloka yang telah menjadi sahabat dan setiap hari memberi tumpangan ke kampus.
11. Teman-teman DIII Akuntansi angkatan 2007 yang selalu jadi tempat bertukar pendapat.

Akhirnya dalam pembuatan Tugas Akhir ini penulis menyadari bahwa Tugas Akhir yang penulis susun ini masih jauh dari sempurna, oleh karena itu besar harapan penulis untuk mendapatkan masukan serta saran guna perbaikan yang lebih baik di masa yang akan datang. Penulis berharap Tugas Akhir ini akan bermanfaat bagi para pembaca serta semua pihak yang terkait.

Terima kasih.

Semoga Allah SWT selalu melimpahkan berkatNya bagi kita semua.

Surakarta, 2010

Penulis

MOTTO

Kita tidak akan tahu apa yang terjadi esok jika kita menyerah hari ini.

Kegagalan adalah kesuksesan yang tertunda.

Hargailah masa mudamu sebelum datang masa tuamu.

Pengalaman adalah guru kehidupan yang terbaik.

HALAMAN PERSEMBAHAN

Karya ini dipersembahkan untuk :

Ibu, Bapak, Adik, serta seluruh keluarga besarku

Nugroho Andry Setyawan yang terkasih

Teman-teman DIII FE UNS angkatan 2007

Dosen-dosen akuntansi serta almamater.

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
ABSTRACT	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
KATA PENGANTAR	v
MOTTO	vii
PERSEMBAHAN	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xv
 BAB I PENDAHULUAN	
A. Gambaran Umum Perusahaan	1
1. Sejarah Perusahaan	1
2. Lokasi Perusahaan	2
3. Visi dan Misi Perusahaan	3
4. Personalia Perusahaan	4
5. Struktur Organisasi	9
6. Deskripsi Jabatan	11
7. Bagian Produksi	15
B. Latar Belakang Masalah	26

C. Perumusan Masalah	29
D. Tujuan Penelitian	30
E. Manfaat Penelitian	30
F. Metode Penelitian	31
 BAB II ANALISIS DAN PEMBAHASAN	
A. Tinjauan Pustaka	32
1. Pengertian Biaya dan Akuntansi Biaya	32
2. Unsur-Unsur Biaya Produksi	33
3. Pengertian Harga Pokok Produksi	34
4. Metode Pengumpulan dan Penentuan Harga Pokok Produksi ..	35
5. Penghitungan Harga Pokok Produksi	36
6. Karakteristik Metode <i>Job Order Costing</i>	41
B. Pembahasan	42
1. Penghitungan Harga Pokok Produksi Menurut PT Iskandar Indah Printing Textile	42
2. Evaluasi atas Penghitungan Harga Pokok Produksi	51
3. Evaluasi atas Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	57
 BAB III TEMUAN	
A. Kelebihan	68
B. Kelemahan	69
 BAB IV PENUTUP	
A. Kesimpulan	71
B. Rekomendasi	72

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar I.1 Struktur Organisasi PT Iskandar Indah Printing Textile	10
Gambar I.2 Proses Produksi Tenun PT Iskandar Indah Printing Textile	20
Gambar I.3 Proses Produksi Printing PT Iskandar Indah Printing Textile	24

DAFTAR TABEL

Tabel I.1 Jumlah Karyawan dan Pembagian Kerja	5
Tabel II.1 Biaya Bahan Bahan Kain Katun 84x82/40x40 lebar 1,29 m panjang 266.000 m	43
Tabel II.2 Biaya Tenaga Kerja Langsung Kain Katun 84x82/40x40 lebar 1,29 panjang 266.000 m	46
Tabel II.3 Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung Kain Katun 84x82/40x40 lebar 1,29 m panjang 266.000 m	47
Tabel II.4 Biaya Bahan Penolong Kain Katun 84x82/40x40 lebar 1,29 m panjang 266.000 m	48
Tabel II.5 Biaya Listrik	49
Tabel II.6 Biaya <i>Ovehead</i> Pabrik	50
Tabel II.7 Harga Pokok Produksi	51
Tabel II.8 Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	54
Tabel II.9 Perhitungan Harga Pokok Produksi	56
Tabel II.10 Biaya Bahan Baku PT Iskandar Indah Printing Textile Periode November 2009 – April 2010	58
Tabel II.11 Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung PT Iskandar Indah Printing Textile	59
Tabel II.12 Biaya Bahan Penolong PT Iskandar Indah Printing Textile	59
Tabel II.13 Biaya Listrik PT Iskandar Indah Printing Textile	60
Tabel II.14 Biaya Telepon PT Iskandar Indah Printing Textile	60

Tabel II.15 Biaya Air PT Iskandar Indah Printing Textile	61
Tabel II.16 Biaya Asuransi Gedung Pabrik PT Iskandar Indah Printing Textile	61
Tabel II.17 Biaya Administrasi PT Iskandar Indah Printing Textile	62
Tabel II.18 Biaya Penyusutan PT Iskandar Indah Printing Textile	62
Tabel II.19 Biaya Lain-lain PT Iskandar Indah Printing Textile	63
Tabel II.20 Rata-rata Biaya <i>Overhead</i> Pabrik PT Iskandar Indah Printing Textile	64
Tabel II.21 Pembebanan Biaya <i>Overhead</i> Pabrik PT Iskandar Indah Printing Textile	65
Tabel II.22 Biaya <i>Overhead</i> Pabrik Sesungguhnya PT Iskandar Indah Printing Textile	66
Tabel II.23 Perhitungan Selisih Biaya <i>Overhead</i> Pabrik PT Iskandar Indah Printing Textile	66
Tabel II.24 Perhitungan Harga Pokok Produksi	67

DAFTAR LAMPIRAN

1. Surat Pernyataan Tentang Pembuatan Tugas Akhir
2. Surat Penelitian dari PT Iskandar Indah Printing Textile
3. Kartu Pembimbingan Tugas Akhir
4. Kartu Harga Pokok Pesanan

BAB I

PENDAHULUAN

A. Gambaran Umum Perusahaan

1. Sejarah Perusahaan

PT Iskandar Indah Printing Textile merupakan salah satu dari sekian banyak perusahaan tekstil yang mengolah bahan baku benang menjadi kain mentah (*grey*) kemudian ditingkatkan lagi menjadi kain bercorak atau lebih dikenal dengan sebutan batik *printing*. Perusahaan ini berkedudukan di Jalan Pakel No. 11 RT 03 RW 07 Kalurahan Kerten Kecamatan Laweyan Surakarta.

PT Iskandar Indah Printing Textile didirikan tepatnya pada tanggal 23 Mei 1975 oleh Bapak Wahyu Iskandar dan berbentuk badan usaha CV (*Commanditer Vennonschap*) dengan nama CV Iskandartex. berdasar akta perusahaan no 98 tanggal 23 Mei 1975. Awalnya keluarga Wahyu Iskandar menghasilkan batik cap sebagai produksi utamanya dan masih berada di daerah Laweyan. Karena usahanya yang terus berkembang, keluarga Wahyu Iskandar berkesempatan untuk mendirikan badan usaha berbentuk CV (*Commanditer Vennonschap*). CV Iskandartex memulai produksinya satu tahun setelah berdiri yaitu pada tahun 1976.

Pada awal berdirinya perusahaan menanamkan investasinya dengan membeli 25 unit mesin tenun baru. Pada tahun 1977 bertambah menjadi 77 unit mesin tenun, tahun 1991 berjumlah 520 unit, dan pada tahun

1992 jumlah mesin tenun yang digunakan sudah mencapai 614 unit. Penambahan mesin tenun tersebut dimaksudkan untuk menambah kapasitas produksi. Hal ini dilakukan oleh perusahaan karena permintaan konsumen yang semakin meningkat. Adapun mesin-mesin lain yang dimiliki perusahaan untuk mengolah bahan baku benang menjadi kain *grey* adalah 50 unit mesin palet, 3 unit mesin *warping*, 2 unit mesin kanji, 1 unit mesin *boiler*, 5 unit mesin *felding*, 1 unit mesin kelos, dan 1 unit mesin diesel.

Melihat usahanya yang terus berkembang, maka pimpinan perusahaan mengambil kebijaksanaan untuk mengubah bentuk perusahaan dari bentuk CV (*Commanditer Vennonschap*) atau Persekutuan Komanditer menjadi bentuk PT (Perseroan Terbatas). Perubahan bentuk ini didasarkan alasan bahwa dengan bentuk PT, perusahaan lebih mempunyai peluang dalam mengembangkan usahanya. Perusahaan ini resmi menjadi PT Iskandartex pada tanggal 2 Januari 1991 dengan nomor ijin usaha 199/ II.16/ PB/ VIII/ 1991/ PT. Pergantian nama terjadi sejak bulan Februari 1996 menjadi PT Iskandar Indah Printing Textile.

2. Lokasi Perusahaan

PT Iskandar Indah Printing Textile berdiri di atas lahan tanah seluas 3,5 hektar. Perusahaan ini tepatnya berada di jalan Pakel No. 11 RT 03 RW 07 Kalurahan Kerten Kecamatan Laweyan Surakarta. Lokasi

ini tentu saja memberikan beberapa keuntungan bagi perusahaan antara lain:

a. Dari segi ekonomi:

- 1) Memudahkan kebutuhan angkutan sehingga hal ini membuat biaya transportasi atau pengiriman barang lebih terjangkau.
- 2) Mudah untuk mendapatkan tenaga kerja karena lokasi perusahaan dekat dengan pemukiman penduduk.
- 3) Memudahkan pemasaran hasil produksi karena Solo merupakan kota perdagangan.

b. Dari segi sosial:

- 1) Membantu pemerintah untuk mengurangi pengangguran dengan menciptakan lapangan kerja bagi penduduk.
- 2) Membantu pemerintah dalam usahanya mensukseskan pemakaian produk dalam negeri.

c. Dari segi teknis:

- 1) Daerah sekitar masih cukup luas untuk pengembangan perusahaan.
- 2) Mudah untuk pengadaan alat-alat, *sparepart*, mesin tenun, dan memperoleh ahli mesin atau montir.

3. Visi dan Misi Perusahaan

Visi dari PT Iskandar Indah Printing Textile meliputi:

- a. Menjalankan usaha di bidang sandang yang merupakan salah satu kebutuhan pokok manusia.

- b. Menjadi salah satu perusahaan textile yang mampu memenuhi kebutuhan konsumen dalam berbagai kualitas produksi.

Misi dari PT Iskandar Indah Printing Textile meliputi:

- a. Memperoleh keuntungan bagi perusahaan, karyawan, dan konsumen agar tetap terjaga kelangsungan hidupnya.
- b. Membantu pemerintah dalam mengurangi jumlah pengangguran dengan membuka lapangan kerja.
- c. Membantu dalam pengadaan sandang untuk memenuhi salah satu kebutuhan pokok manusia.

4. Personalia Perusahaan

- a. Jumlah Karyawan

Saat ini terdapat 1295 karyawan yang bekerja di PT Iskandar Indah Printing Textile. Karyawan-karyawan tersebut terbagi dalam dua bagian, yaitu:

- 1) Karyawan Bagian Produksi

Karyawan-karyawan ini bekerja di departemen *weaving*, departemen *printing*, dan departemen *finishing*.

- 2) Karyawan Bagian *Non* Produksi

Karyawan-karyawan ini bekerja di bagian kantor perusahaan.

Karyawan bagian produksi bekerja dengan dibantu tiga jenis mesin tenun, yaitu:

- 1) Mesin Toyoda yang saat ini berjumlah 302 unit.
 - 2) Mesin Picanol yang saat ini berjumlah 146 unit.

3) Mesin RRT yang saat ini berjumlah 180 unit.

Berikut ini adalah perincian bagian serta jumlah karyawan yang bekerja di PT Iskandar Indah Printing Textile:

Tabel I.1
Jumlah Karyawan dan Pembagian Kerja

<i>Shift dan Bagian</i>	Jumlah Karyawan
a. <i>Day Shift</i>	70 Orang
b. <i>Shift</i>	
1) Opten RRT	210 Orang
2) Opten Picanol	135 Orang
3) Opten Toyoda	220 Orang
4) Pengisi Palet	60 Orang
5) Palet	105 Orang
6) Warping	60 Orang
7) Pengkanjian	90 Orang
8) Cucuk	80 Orang
9) Pengawas Monitor	45 Orang
10) Pengawas Umum	20 Orang
11) Bengkel	45 Orang
12) Listrik	15 Orang
13) <i>Inspecting</i>	45 Orang
14) Rool Kain	10 Orang
15) <i>Finishing</i>	30 Orang
16) Keamanan	20 Orang
17) Transportasi	20 Orang
18) Umum	10 Orang
Jumlah	1.290 Orang

Sumber: PT Iskandar Indah Printing Textile

b. Jam Kerja

Perusahaan menjalankan mesin selama 24 jam, kecuali pada jam istirahat oleh karena itu sistem kerja karyawan bagian produksi dan teknik terbagi menjadi 2, yaitu:

1) *Day Shift*

Karyawan *day shift* adalah karyawan yang bekerja pada pagi hari.

2) *Shift A, B, dan C*

Karyawan *shift* ini terbagi menjadi tiga bagian, yaitu:

- a) *Shift A* memulai pekerjaan pukul 07.00 – 15.00 dengan waktu istirahat 1 jam pada pukul 11.30 – 12.30.
- b) *Shift B* memulai pekerjaan pukul 15.00 – 23.00 dengan waktu istirahat 1 jam pada pukul 18.00 – 19.00.
- c) *Shift C* memulai pekerjaan pukul 23.00 – 07.00 dengan waktu istirahat 1 jam pada pukul 03.00 – 04.00.

Karyawan *non* produksi bekerja 40 jam dalam seminggu dengan pembagian waktu sebagai berikut:

- 1) Senin - Jumat mulai pukul 07.00 WIB sampai 16.00 WIB dengan istirahat mulai pukul 11.45 WIB sampai pukul 12.45 WIB.
- 2) Sabtu mulai pukul 07.00 WIB sampai 12.00 WIB tanpa istirahat.

c. Sistem Penerimaan dan Pemberhentian Karyawan

PT Iskandar Indah Printing Textile menerima karyawan baru dengan mempertimbangkan beberapa hal berikut ini:

- 1) tingkat pendidikan,
- 2) jenis kelamin,
- 3) usia,
- 4) pengalaman kerja, dan

5) jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan.

Setelah semua persyaratan dipenuhi oleh calon karyawan, perusahaan mengadakan tes bagi calon tersebut. Apabila dinyatakan lulus, calon karyawan wajib mengikuti *job training* dengan masa percobaan selama tiga bulan. Karyawan diangkat menjadi karyawan tetap setelah melalui proses *training* dengan baik.

Di samping menerima karyawan, perusahaan juga berhak memberhentikan karyawan tersebut dengan ketentuan sebagai berikut:

- 1) Tidak mengikuti atau tidak lulus *job training*.
- 2) Melanggar peraturan yang telah ditetapkan oleh perusahaan.
- 3) Karyawan yang bersangkutan mengundurkan diri dari perusahaan.
- 4) Karyawan yang bersangkutan meninggal dunia.

d. Sistem Penggajian dan Pengupahan

Sistem penggajian dan pengupahan yang telah ditentukan PT Iskandar Indah Printing Textile adalah sebagai berikut:

- 1) Gaji atau upah bulanan diberikan setiap akhir bulan bagi karyawan tetap, kepala bagian, dan mandor.
- 2) Upah mingguan diberikan setiap akhir minggu kepada bagian operator mesin pada departemen *weaving*, *printing*, dan *finishing*.

- 3) Upah borongan diberikan sesuai dengan jumlah pekerjaan yang diselesaikan misalnya kepada bagian pengepakan dan pembungkusan.
- 4) Upah lembur diberikan kepada karyawan yang bekerja di luar jam kerja dengan perhitungan sebagai berikut:

Upah mingguan = 150% Gaji x Hari Lembur

$$\text{Upah Bulanan} = \frac{100\% \text{ Gaji}}{25} \times \text{Hari Lembur}$$

e. Kesejahteraan Karyawan

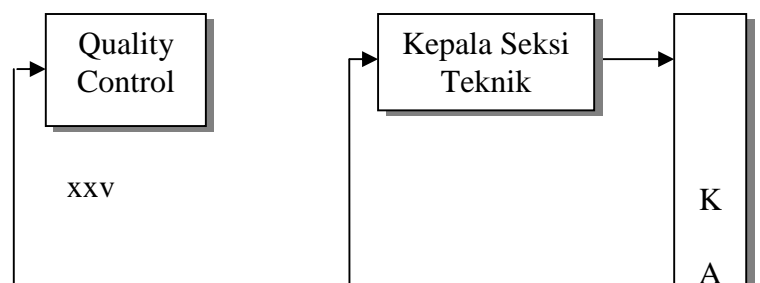
PT Iskandar Indah Printing Textile sangat memperhatikan seluruh karyawannya. Hal ini dibuktikan dengan kesejahteraan yang diberikan perusahaan berikut ini:

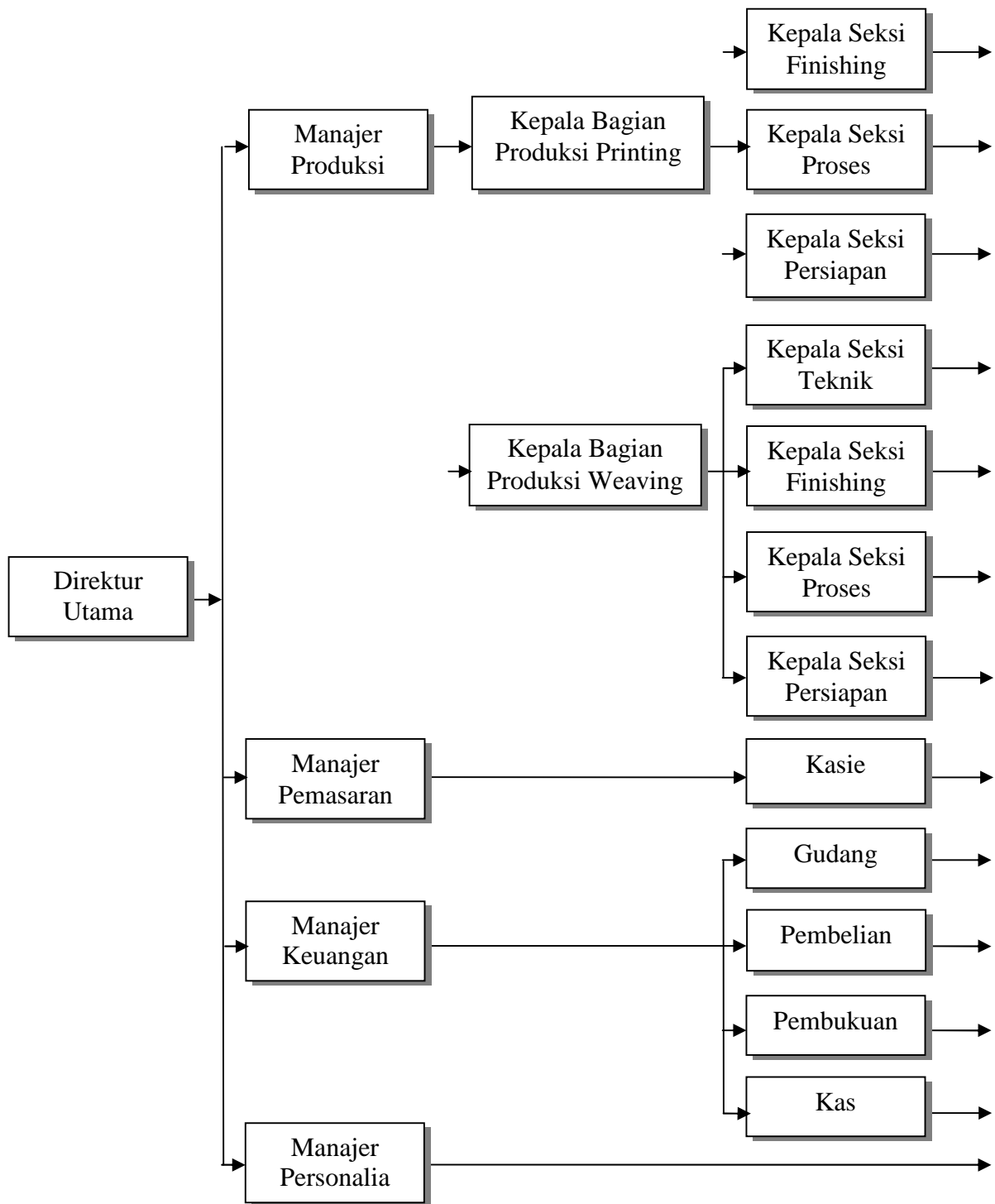
- 1) Tunjangan Hari Raya (THR) yang diberikan setiap menjelang akhir tahun atau libur hari raya.
- 2) Mengikutsertakan karyawan dalam Asuransi Sosial Tenaga Kerja (ASTEK).
- 3) Tunjangan kesejahteraan berupa pembayaran asuransi yang dibayarkan perusahaan kepada jasa asuransi. Adapun persentase untuk asuransi diatur sesuai dengan aturan yang ada dari pemerintahan.
- 4) Fasilitas pengobatan dan kesehatan untuk karyawan yang mengalami gangguan kesehatan selama proses produksi berlangsung.

- 5) Cuti hamil yang diberikan kepada karyawan hamil menjelang kelahiran bayinya. Meskipun sedang cuti hamil, karyawan tersebut tetap mendapatkan upah atau gaji sebesar 50% atau kurang dari upah minimum yang diterima.
- 6) Fasilitas kendaraan yang diberikan untuk transportasi karyawan.
- 7) Pakaian seragam atau dinas.
- 8) Setiap satu tahun sekali diadakan acara santai bersama atau piknik.
- 9) Mushola untuk tempat beribadah karyawan muslim.

5. Struktur Organisasi

Struktur organisasi merupakan salah satu alat untuk mencapai tujuan perusahaan. PT Iskandar Indah Printing Textile menjalankan kegiatan operasionalnya dengan melibatkan individu-individu yang terorganisir dan terkoordinasi supaya semua kegiatan perusahaan dapat berjalan efektif dan efisien. PT Iskandar Indah Printing Textile menggunakan struktur organisasi lini di mana rantai perintah jelas mengalir ke bawah melalui tingkatan-tingkatan *managerial*. Adapun bagan atau gambar struktur organisasi dari PT Iskandar Indah Printing Textile dapat dilihat pada gambar berikut:





Gambar I.1 Struktur Organisasi PT Iskandar Indah Printing Textile

6. Deskripsi Jabatan

Deskripsi jabatan merupakan uraian tugas dan tanggung jawab dari masing-masing unit organisasi yang ada dalam perusahaan. Adapun deskripsi jabatan dari struktur organisasi PT Iskandar Indah Printing Textile adalah sebagai berikut:

a. Direktur Utama

Tugas dan wewenang direktur utama antara lain:

- 1) Bekerjasama dengan para manajer dalam mengelola perusahaan.
- 2) Mendelegasikan wewenang para manajer bawah dan mengawasi pelaksanaannya.
- 3) Mengotorisasi, memeriksa, dan menandatangani laporan keuangan.
- 4) Meminta laporan pertanggungjawaban pada para manajer.
- 5) Mewakili perusahaan baik di dalam maupun di luar perusahaan.

b. Manajer Produksi

Tugas dan wewenang manajer produksi antara lain:

- 1) Bertanggung jawab atas kelancaran proses produksi mulai dari perencanaan sampai pelaksanaannya.
- 2) Bertanggung jawab atas hasil produksi.
- 3) Berusaha mengembangkan produksi baik secara kualitas maupun kuantitas sesuai dengan perkembangan teknologi.

c. Kepala Bagian Produksi *Weaving*

Kepala bagian produksi *weaving* bertanggung jawab dalam proses penenunan dari bahan baku benang menjadi kain.

d. Kepala Bagian Produksi *Printing*

Kepala bagian produksi *printing* bertugas dan bertanggung jawab dalam memilih dan memberi motif pada kain serta mengatur cara kerja karyawan agar efektif dan efisien dalam penggunaan waktu, tempat, dan tenaga kerja.

e. *Quality Control*

Quality control bertugas dan bertanggung jawab terhadap pengadaan dan pengujian kelayakan bahan baku yang akan diproduksi.

f. Kepala Seksi Persiapan

Kepala seksi persiapan bertugas dan bertanggung jawab dalam menyusun jadwal kelompok kerja yang dipimpin serta mempersiapkan alat dan bahan yang dibutuhkan dalam proses produksi.

g. Kepala Seksi Proses

Kepala seksi proses bertugas dan bertanggung jawab dalam mengkoordinasi dan mengawasi berlangsungnya proses produksi.

h. Kepala Seksi *Finishing*

Kepala seksi *finishing* bertugas dan bertanggung jawab dalam mengatur dan mengawasi proses akhir produksi.

i. Kepala Seksi Teknik

Kepala seksi teknik bertugas dan bertanggung jawab untuk mengatur dan mengawasi mesin dan alat-alat yang digunakan dalam proses produksi.

j. Manajer Pemasaran

Tugas dan wewenang manajer pemasaran antara lain:

- 1) Mengarahkan, mengkoordinasi, dan mendelegasikan tugas-tugas yang berhubungan dengan penjualan yang dilakukan oleh perusahaan.
- 2) Mengawasi pelaksanaan penjualan hasil produksi yang dilakukan oleh bawahannya.
- 3) Menentukan cara yang tepat untuk mempromosikan dan memasarkan hasil produksi perusahaan.

k. Manajer Keuangan

Tugas dan wewenang manajer keuangan antara lain:

- 1) Menyetujui dan menandatangani permintaan biaya yang akan digunakan untuk operasional perusahaan.
- 2) Menyusun anggaran sesuai dengan rencana produksi.
- 3) Menyusun laporan keuangan perusahaan.

l. Bagian Kas

Tugas dan tanggung jawab bagian kas antara lain:

- 1) Membayar nota-nota biaya dan membayar hutang perusahaan yang telah jatuh tempo.
- 2) Membayar gaji karyawan.

- 3) Menerima pembayaran piutang dan penerimaan kas dari penjualan tunai.

m. Bagian Pembukuan

Tugas dan tanggung jawab bagian pembukuan antara lain:

- 1) Mencatat dan mengarsipkan dokumen-dokumen perusahaan.
- 2) Membuat jurnal dari setiap transaksi yang berhubungan dengan keuangan perusahaan.
- 3) Melakukan pengecekan fisik aktiva perusahaan baik yang berbentuk kas maupun persediaan dengan bagian lain yang terkait.

n. Bagian Pembelian

Tugas dan tanggung jawab bagian pembelian antara lain:

- 1) Mencari dan menentukan *supplier*.
- 2) Membeli bahan baku maupun kebutuhan lain perusahaan.
- 3) Mengawasi kuantitas dan kualitas barang yang telah dibeli.

o. Bagian Gudang

Tugas dan tanggung jawab bagian gudang antara lain:

- 1) Melakukan penyimpanan bahan baku dan *sparepart*.
- 2) Membuat kartu persediaan.
- 3) Merawat bahan baku dan *sparepart* yang dimiliki perusahaan.
- 4) Membuat surat permintaan pembelian ke bagian pembelian jika bahan baku akan habis dan *sparepart* perlu diganti.

p. Manajer Personalia

Tugas dan wewenang manajer personalia antara lain:

- 1) Menyeleksi dan merekrut karyawan baru.
- 2) Membuat daftar gaji karyawan sesuai dengan kartu daftar karyawan.
- 3) Membuat surat peringatan dan surat pemberhentian bagi karyawan yang melanggar peraturan perusahaan.
- 4) Menempatkan karyawan baru sesuai dengan keahlian yang dimilikinya

7. Bagian Produksi

a. Bahan Baku

Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi di PT Iskandar Indah Printing Textile antara lain:

- 1) Departemen *Weaving*
 - a) Benang katun, yaitu benang yang berasal dari serat alami yakni kapas.
 - b) Benang rayon, yaitu benang yang berasal dari serat buatan atau sintetik.

Ukuran benang didefinisikan dengan penomoran 30^s, 40^s, dan seterusnya. Semakin besar nomor semakin kecil ukuran benang yang dimaksud. Adapun fungsi benang jenis 30^s sebagai benang pakan dan benang jenis 40^s sebagai benang lusi.

PT Iskandar Indah Printing Textile membeli benang katun maupun rayon dari perusahaan benang baik yang ada di daerah sendiri maupun luar daerah seperti:

- a) PT Dan Liris
- b) PT Panca Bintang
- c) PT Kenaria (Kemilau Warna Ceria)
- d) PT Patal Secang
- e) PT Tyfountex

2) Departemen *Printing*

Bahan baku yang digunakan di departemen *printing* adalah kain mentah (*grey*) yang berasal dari departemen *weaving*.

b. Bahan Penolong

Bahan penolong yang digunakan sebagai penunjang proses produksi kain, antara lain:

1) Departemen *Weaving*

- a) Cornstrat, berfungsi untuk memecahkan benang *double*.
- b) PVA, berfungsi untuk menguatkan benang dan merapikan bulu benang.
- c) Acrelic, berfungsi untuk menguatkan benang.
- d) Wex, berfungsi untuk menguatkan benang.

2) Departemen *Printing*

- a) Naptol, doskol, reaktif, dan direk sebagai pewarna.

- b) Garam, sabun, kanji, minyak tanah, kaustik, atau soda.
- c) Bisulfat, berfungsi untuk menghilangkan bau pewarna pada kain.
- d) SN, berfungsi untuk mengawetkan bahan agar tidak luntur.

c. Mesin Produksi

Mesin-mesin yang digunakan dalam produksi antara lain:

1) Mesin *Warping*

Mesin *warping* adalah mesin yang digunakan untuk menggulung kembali benang dalam kons (untuk menggulung benang dalam bentuk kerucut) yang dimasukkan ke dalam gulungan besar yang biasa disebut *boom*.

2) Mesin Kelos

Mesin kelos adalah mesin yang digunakan untuk memproses kembali benang yang putus dari mesin *warping* sehingga benang dapat digunakan kembali.

3) Mesin *Sizing*

Mesin *sizing* adalah mesin yang digunakan untuk memproses bahan baku benang dengan cara melapisi benang hasil dari mesin *warping* dengan menggunakan bahan penolong yang berupa campuran dari macam-macam *chemical*.

4) Mesin Cucuk

Mesin cucuk adalah mesin yang digunakan untuk memproses benang lusi yang dimasukkan ke mata jarum agar bisa dipilah-pilah untuk memudahkan proses tenun.

5) Mesin *Winding*

Mesin *winding* adalah mesin yang digunakan untuk bahan baku benang menjadi benang pakan.

6) *Loom*

Loom adalah mesin yang digunakan untuk memproses benang pakan dan benang lusi menjadi kain mentah (*grey*).

7) Mesin *Folding*

Mesin *folding* adalah mesin yang digunakan untuk melipat kain tenun setelah dilakukan pemeriksaan.

8) Mesin *Inspecting*

Mesin *inspecting* adalah mesin yang digunakan untuk memeriksa kualitas kain dari mesin tenun.

9) Mesin *Printing*

Mesin *printing* adalah mesin yang digunakan dalam proses *printing* untuk memberi corak pada kain putih.

10) Mesin *Diesel*

Mesin *diesel* adalah mesin yang digunakan sebagai sumber tenaga selain listrik untuk menggerakkan mesin-mesin produksi.

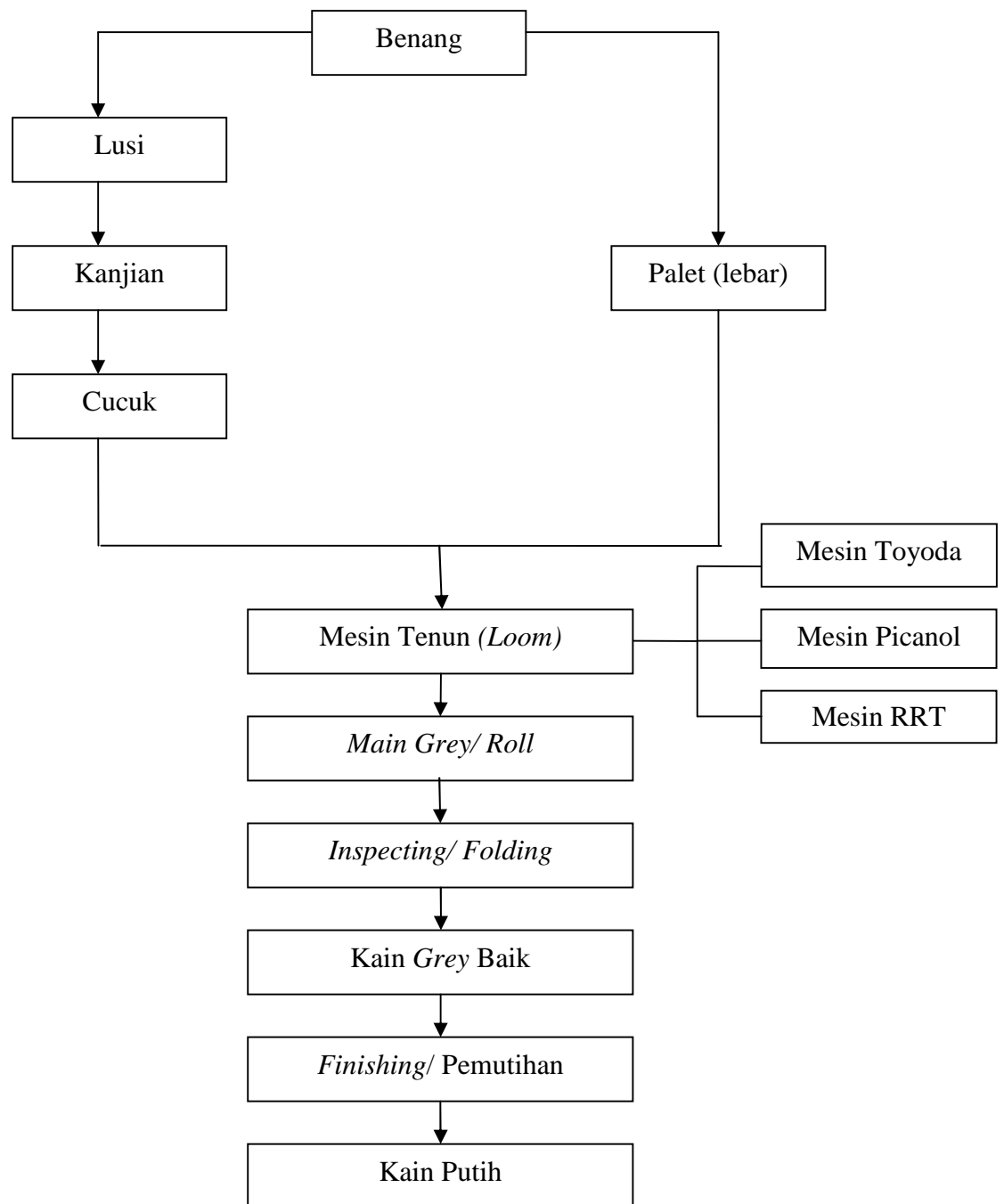
11) Ketel Uap

Ketel uap adalah mesin pemanas yang digunakan dalam proses pengkajian.

d. Proses Produksi

Proses produksi di PT Iskandar Indah Printing Textile melalui dua departemen produksi, yaitu departemen *weaving* (departemen tenun) dan departemen *printing*. Departemen *weaving* menangani proses penenunan bahan baku benang menjadi kain mentah (*grey*). Departemen *printing* menangani proses pemberian corak kain *grey* menjadi kain batik.

Adapun bagan atau gambar proses produksi di PT Iskandar Indah Printing Textile dapat dilihat pada gambar berikut:



Gambar I.2 Proses Produksi Tenun PT Iskandar Indah Printing Textile

Proses produksi kain *grey* pada departemen *weaving* di PT Iskandar Indah Printing Textile adalah sebagai berikut:

1) Tahap Pembuatan Benang Lusi dan Pakan

Benang lusi adalah benang yang memanjang atau membujur dalam proses penenunan. Benang digulung ke dalam alat yang disebut *boom warping*, kemudian diadakan penarikan benang untuk menyusun benang yang disesuaikan dengan banyaknya benang pada lebar kain.

Benang pakan adalah benang yang menyilang atau menganyam dalam proses penenunan. Benang pakan diproses melalui mesin kelos dan mesin palet. Benang dimasukkan ke dalam mesin kelos, kemudian benang yang sudah dikelos tersebut diteruskan ke mesin palet yang akan menggulung benang ke dalam kayu klinting. Kayu klinting yang telah berisi benang dipindahkan ke bagian penenunan bersama-sama.

2) Tahap Penghanian (*Warping*)

Tahap ini merupakan proses awal, yaitu dengan menggulung sekaligus menentukan jumlah panjang benang lusi. Jika menginginkan kain yang halus akan memerlukan gulungan yang lebih rapat.

3) Tahap Penganjian (*Sizing*)

Tahap ini berfungsi untuk menguatkan benang, sehingga pada saat ditenun benang tidak mudah putus. Caranya, yaitu benang yang telah disiapkan dari tahap *warping* dimasukkan ke dalam mesin *stalk* dan dicampur dengan obat yang dapat menguatkan benang. Obat dan bahan pendukung untuk menguatkan benang adalah *acrylic*, *strath*, *tapioca*, lilin, dan air.

4) Tahap Cucuk (*Racing*)

Tahap ini merupakan proses pemasukan benang lewat mata jarum ke sisir/ gun. Jumlah mata sisir tergantung dari jumlah yang tersedia dari proses kanji dan selanjutnya dipasangkan ke mesin tenun.

5) Pemaletan

Proses penggulungan benang untuk menentukan panjang benang yang melintang lebar pada kain yang akan di tenun.

6) Tahap Penenunan

Tahap ini merupakan proses penenunan benang menjadi kain/ roll yang masih mentah. Dalam tahap menenun tersebut dikerjakan dengan tiga jenis mesin yang berbeda, antara lain ada mesin Toyoda, Picanol, dan RRT. Output dari tahap persiapan yang berupa benang lusi dan benang pakan dimasukkan pada mesin tenun. Benang lusi yang berbeda pada *loom* tenun secara

otomatis akan ditenun oleh benang pakan. Para operator akan terus menerus mengawasi kelancaran proses penenunan.

Tugas operator tenun adalah menyambung secepat mungkin yang putus (mesin akan berhenti secara otomatis kalau ada benang yang putus) dan memeriksa serta memasukkan teropong benang pakan jika perlu diganti teropong yang baru. Output dari mesin tenun secara otomatis akan menggulung.

7) Tahap Penyelesaian

Tahap ini adalah penyempurnaan dari tahap sebelumnya. Pada tahap ini akan dilakukan pekerjaan-pekerjaan sebagai berikut:

a) Inspeksi (*Inspection*)

Inspeksi (*inspection*) adalah memeriksa kain dari mesin tenun apa ada kain yang cacat dan perlu diperbaiki.

b) Perbaikan (*Repairing*)

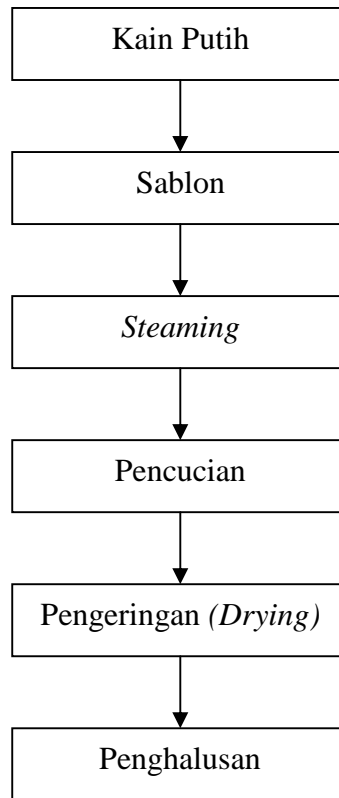
Perbaikan (*repairing*) adalah memperbaiki anyaman yang rusak/ dobel.

c) *Smashing*

Smashing adalah membersihkan sisa-sisa benang pada kain.

d) *Folding*

Folding adalah melipat sekaligus menghitung panjang kain.



Gambar I.3 Proses Produksi Printing PT Iskandar Indah Printing Textile

Proses selanjutnya adalah proses printing. Proses ini terdiri dari lima tahap, yaitu:

1) Sablon

Merupakan proses pemberian motif dan memberikan warna pada kain.

2) *Steaming*

Merupakan proses untuk menguatkan warna sehingga pada waktu dicuci tidak luntur.

3) Pencucian

Pencucian kain dengan menggunakan air dingin, kemudian dicuci dengan menggunakan air panas dan dicuci lagi dengan air dingin.

4) Pengeringan (*Drying*)

Proses ini merupakan proses pengeringan kain.

5) Penghalusan

Setelah kering, kain dihaluskan agar rapi dan kain siap untuk dipasarkan.

e. Hasil Produksi

Hasil produksi PT Iskandar Indah Printing Textile adalah berupa kain mentah (*grey*) berbagai ukuran sesuai dengan pesanan pembeli. Selain kain mentah (*grey*) perusahaan juga menghasilkan produk berupa sarung, kain prima, dan aneka batik kombinasi.

f. Penetapan Standar Kualitas

PT Iskandar Indah Printing Textile selalu menjaga kualitas produksinya untuk menjaga kepercayaan pelanggan dengan menetapkan standar kualitas produk. Perusahaan menetapkan bahwa tingkat kerusakan yang terjadi pada setiap produksi kain tenun maksimal sebesar 0,5%. Kerusakan-kerusakan tersebut antara lain:

- 1) Putus lusi, yaitu putusnya benang tenun yang memanjang/membujur.
- 2) Putus pakan, yaitu putusnya benang tenun yang melintang.

- 3) Dobel lusi, yaitu terdapat dua atau lebih benang lusi yang menempel.
- 4) Dobel pakan, yaitu terdapat dua atau lebih benang pakan yang menempel.
- 5) Penenunan loncat, yaitu penenunan yang tidak berurutan.
- 6) Kotor oli, yaitu terkena tumpahan oli dari mesin.

Standar kualitas produk akhir yang telah ditetapkan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile, yaitu:

- 1) tepi tidak sobek-sobek,
- 2) tidak putus lusi,
- 3) tidak putus pakan,
- 4) tebal lapis sama/ sesuai ukuran,
- 5) tidak dobel pakan, dan
- 6) penenunan urut/ tidak loncat-loncat.

B. Latar Belakang Masalah

PT Iskandar Indah Printing Textile merupakan salah satu perusahaan manufaktur di Surakarta yang bergerak di bidang textile. Dewasa ini, PT Iskandar Indah Printing Textile semakin dihadapkan pada persaingan yang begitu ketat dengan perusahaan-perusahaan yang bergerak di bidang yang sama. Apabila strategi yang diterapkan perusahaan tidak tepat, maka perusahaan akan mengalami gulung tikar. Salah satu strategi yang paling

penting adalah dalam penetapan harga jual yang tepat supaya dapat menutup semua biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan tanpa menyebabkan kerugian.

Penentuan harga pokok produksi yang tidak tepat akan mempengaruhi keuntungan yang diperoleh perusahaan. Penentuan harga pokok produksi tersebut didasarkan dari perincian serta pencatatan seluruh biaya yang dikeluarkan selama proses produksi berlangsung. Biaya-biaya yang dikeluarkan selama proses produksi merupakan unsur yang penting dalam penentuan harga pokok produksi sehingga semua biaya tersebut harus dicatat secara tepat, sistematis, dan terperinci. Untuk tercapainya tujuan tersebut maka di dalam akuntansi biaya mencatat, menggolongkan, dan meringkas biaya pembuatan produk atau penyerahan jasa (Mulyadi, 2009).

PT Iskandar Indah Printing Textile memiliki dua departemen produksi, yaitu departemen *weaving* dan departemen *printing*. Dalam penulisan Tugas Akhir kali ini, penulis terbatas pada satu departemen saja yaitu departemen *weaving* karena kebijakan perusahaan yang memperbolehkan penelitian hanya pada departemen tersebut. Penulis mengambil satu jenis pesanan yang diterima departemen tersebut yakni pesanan kain katun 84x82/ 40x40. Kain yang dihasilkan tersebut tidak perlu melalui departemen *printing*, tetapi langsung dijual kepada konsumen yang memesan.

Dalam proses produksinya, departemen *weaving* ini menggunakan metode *Job Order Costing* (Metode Pesanan). Dalam pelaksanaannya, departemen *weaving* ini hanya melakukan proses produksi berdasarkan pesanan pelanggan sehingga biaya-biaya produksi yang dikeluarkan oleh

perusahaan langsung dibebankan pada setiap pesanan/ *order*. Dalam metode ini, perusahaan harus mampu memperkirakan harga pokok produksi dari produk yang dihasilkannya ketika terjadi permintaan atas pesanan produk tersebut. Penetapan harga pokok produksi yang tidak tepat akan berakibat pada terlalu tinggi atau terlalu rendahnya harga jual produk. Apabila penetapannya terlalu tinggi maka produk tersebut akan kalah bersaing di pasaran, sedangkan penetapan yang terlalu rendah akan menyebabkan perusahaan tidak mampu menutup biaya produksi yang dikeluarkan. Keadaan yang demikian ini jika terjadi terus menerus akan menyebabkan perusahaan mengalami kerugian dan pada akhirnya gulung tikar. Berdasarkan wawancara yang dilakukan oleh penulis dengan Bapak Agus Mulyo (karyawan PT Iskandar Indah Printing Textile), sebelum krisis moneter tahun 1998 terdapat 5 perusahaan yang bergerak di bidang tekstil di wilayah Surakarta, yaitu Asatex, Triangga Dewi, Iskandar Indah Printing Textile, Solotex, dan Sangidu. Solotex dan Sangidu mengalami kebangkrutan pada tahun 2000 karena tidak mampu bersaing di pasaran, sementara 3 perusahaan tekstil yang lain masih berdiri sampai sekarang.

Pada departemen *weaving*, penghitungan terhadap biaya bahan bakunya sudah tepat yakni berdasarkan pada kuantitas bahan baku yang digunakan pada pesanan dikalikan dengan harga satuan dari bahan baku yang digunakan. Biaya tenaga kerja yang digunakan ditentukan dengan mengalikan hari kerja yang digunakan selama proses produksi dengan tarif upah per hari yang ditetapkan. Namun pada pengalokasian biaya *overhead* pabrik yang

dibebankan langsung pada proses produksinya, masih ada yang harus diperbaiki karena terdapat pembebanan yang tidak sesuai dengan teori pada akuntansi biaya yang penulis dapatkan pada proses perkuliahan. Kesalahan tersebut, yaitu tidak dimasukkannya Biaya Bahan Penolong, Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung, dan Biaya Listrik ke dalam Biaya *Overhead* Pabrik. Biaya Tenaga Kerja Langsung dalam perincian perusahaan juga masih terdapat kesalahan, yaitu dalam memasukkan Biaya Pengawas Umum dan Pengawas Monitor ke dalam Biaya Tenaga Kerja Langsung. Biaya Pengawas Umum dan pengawas Monitor ini seharusnya dirinci di dalam Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung karena kedua pengawas ini tidak berhubungan langsung dengan proses produksi serta gajinya pun diberikan setiap bulan.

Berdasarkan uraian di atas, dalam penulisan tugas akhir ini penulis tertarik untuk mengambil judul: “EVALUASI PENGHITUNGAN HARGA POKOK PRODUKSI DENGAN METODE *JOB ORDER COSTING* PADA PT ISKANDAR INDAH PRINTING TEXTILE” .

C. Perumusan Masalah

Penulis merumuskan permasalahan yang dikemukakan dalam tugas akhir ini ke dalam pertanyaan berikut:

1. Bagaimana cara penghitungan dan pengalokasian biaya produksi dengan metode *job order costing* pada PT Iskandar Indah Printing Textile?

2. Apakah kelemahan dan kelebihan dari penghitungan serta pengalokasian biaya pada harga pokok produksi dengan metode *job order costing* yang dilakukan PT Iskandar Indah Printing Textile?

D. Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukannya penelitian dalam tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui cara penghitungan dan pengalokasian biaya produksi dengan metode *job order costing* pada PT Iskandar Indah Printing Textile.
2. Untuk mengevaluasi kelemahan dan kelebihan dari penghitungan dan pengalokasian biaya pada harga pokok produksi dengan metode *job order costing* yang dilakukan PT Iskandar Indah Printing Textile.

E. Manfaat Penelitian

1. Bagi Penulis

Dapat menambah pengetahuan penulis mengenai perusahaan manufaktur khususnya dalam hal penentuan harga pokok produksi yang tepat serta dapat mempraktikkan ilmu yang penulis dapatkan selama perkuliahan.

2. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini dapat memberikan saran perbaikan bagi perusahaan dalam penentuan harga pokok produksinya supaya lebih tepat dan dapat diterapkan pada periode selanjutnya.

3. Bagi pembaca

Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai referensi dan bahan acuan bagi penelitian yang selanjutnya.

F. Metode Penelitian

Metode penelitian yang dilakukan oleh penulis adalah sebagai berikut:

1. Metode Observasi

Penulis mengadakan pengamatan langsung mengenai proses produksi yang dilakukan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile serta penghitungan harga pokok produksi yang diterapkan.

2. Metode Wawancara

Penulis mengumpulkan data dan bahan dengan cara melakukan tanya jawab langsung dengan Kepala Bagian Produksi yang bersangkutan.

3. Studi Kepustakaan/ Referensi

Penulis mengumpulkan bahan dengan studi kepustakaan melalui buku-buku yang berkaitan dengan tugas akhir penulis, seperti buku Akuntansi Biaya dari berbagai pengarang, buku Akuntansi Manajemen, dan buku *Intermediate Accounting*.

BAB II

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

A. Tinjauan Pustaka

1. Pengertian Biaya dan Akuntansi Biaya

Biaya dalam arti luas adalah pengorbanan sumber ekonomi yang diukur dalam satuan uang yang telah terjadi atau yang kemungkinan terjadi untuk tujuan tertentu, sedangkan biaya dalam arti sempit adalah pengorbanan ekonomi untuk memperoleh aktiva (Mulyadi, 2009). Pengertian tersebut mengandung arti bahwa biaya merupakan sumber daya yang dikorbankan atau dilepaskan untuk mencapai tujuan tertentu. Suatu biaya biasanya diukur dengan jumlah uang yang harus dibayarkan dalam rangka mendapatkan barang atau jasa. Menurut Baridwan (1997), biaya adalah aliran keluar pemakaian lain aktiva atau timbulnya utang atau kombinasi keduanya selama satu periode yang berasal dari penyerahan atau penjualan barang, penyerahan jasa, atau pelaksanaan kegiatan lain yang merupakan kegiatan utama suatu badan usaha. Untuk suatu produk, biaya menunjukkan ukuran moneter sumber daya yang digunakan, seperti bahan, tenaga kerja, dan overhead. Untuk suatu jasa, biaya merupakan pengorbanan moneter yang dilakukan untuk menyediakan jasa.

Akuntansi biaya adalah proses pencatatan, penggolongan, peringkasan, dan penyajian biaya pembuatan dan penjualan produk atau jasa dengan cara-cara tertentu serta penafsiran terhadapnya (Mulyadi, 2009). Objek kegiatan akuntansi biaya adalah biaya itu sendiri. Menurut Horngren (2008), akuntansi biaya mengukur, menganalisis, dan melaporkan informasi keuangan dan nonkeuangan yang terkait dengan biaya perolehan atau penggunaan sumber daya dalam suatu organisasi. Sedangkan menurut Rayburn (1999), akuntansi biaya yaitu mengidentifikasi, mendefinisikan, mengukur dan melaporkan, dan menganalisis berbagai unsur biaya langsung dan tidak langsung yang berkaitan dengan produksi serta pemasaran barang dan jasa. Akuntansi biaya juga mengukur kinerja, kualitas produk, dan produktivitas.

2. Unsur-Unsur Biaya Produksi

Informasi biaya yang akurat merupakan hal yang sangat penting bagi sebuah perusahaan untuk berbagai keputusan strategis, termasuk penetapan harga suatu produk.

Ada 4 unsur pokok dalam definisi biaya menurut Mulyadi (2009), yaitu:

- a. Biaya merupakan pengorbanan sumber ekonomi.
- b. Diukur dalam satuan uang.
- c. Yang telah terjadi atau yang secara potensial akan terjadi.
- d. Pengorbanan tersebut untuk tujuan tertentu.

Di dalam penentuan harga pokok pesanan (*job order costing*), biaya *overhead* pabrik dibebankan berdasarkan tarif yang telah ditentukan di muka. Menurut Hanggana (2007), ada tiga alasan biaya *overhead* pabrik dengan metode ini ditentukan di depan, yaitu:

- a. Nilai biayanya relatif rendah dibanding nilai keseluruhan biaya produksi sehingga kesalahan membebankan tidak mempengaruhi secara signifikan besarnya harga pokok per unit barang jadi.
- b. Terdapat jenis biaya *overhead* pabrik yang memiliki tingkat kesulitan yang tinggi dalam menelusur biaya aktual yang harus dibebankan ke harga pokok produksi setiap unit barang jadi.
- c. Kepraktisan mengingat banyaknya jenis biaya *overhead* pabrik.

3. Pengertian Harga Pokok Produksi

Perusahaan manufaktur adalah suatu perusahaan yang melakukan aktivitas membeli bahan, memprosesnya menjadi barang setengah jadi atau barang jadi dan menjual barang tersebut. Untuk menentukan harga jual suatu produk dibutuhkan informasi mengenai harga pokok produksi produk tersebut.

Menurut Hanggana (2006), harga pokok produksi adalah semua biaya yang untuk membuat satu unit barang jadi yang meliputi biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik. Sedangkan menurut Horngren (2008), harga pokok produksi adalah biaya barang yang dibeli untuk diproses sampai selesai, baik sebelum maupun selama periode akuntansi berjalan. Harga pokok produksi adalah

akumulasi dari biaya yang dibebankan pada produk yang dihasilkan oleh perusahaan atau pengguna berbagai sumber ekonomi yang digunakan untuk menghasilkan produk atau memperoleh aktiva (Mardiasmo, 1994).

4. Metode Pengumpulan dan Penentuan Harga Pokok Produksi

Metode pengumpulan harga pokok produksi dibagi menjadi dua (Mulyadi, 2009), yaitu:

a. Metode harga pokok pesanan (*job order cost*)

Dalam metode ini biaya-biaya produksi dikumpulkan untuk pesanan tertentu dan harga pokok produksi per satuan produk yang dihasilkan untuk memenuhi pesanan tersebut dihitung dengan cara membagi total biaya produksi untuk pesanan tersebut dengan jumlah satuan produk dalam pesanan yang bersangkutan.

b. Metode harga pokok proses (*process cost method*)

Dalam metode ini biaya-biaya produksi dikumpulkan untuk periode tertentu dan harga pokok produksi per satuan produk yang dihasilkan dalam periode tersebut dihitung dengan cara membagi total biaya produksi untuk periode tersebut dengan jumlah satuan produk yang dihasilkan dalam periode bersangkutan.

Selain metode pengumpulan, terdapat juga metode penentuan harga pokok produksi yang menurut Mulyadi (2009) dibagi menjadi dua metode berikut ini:

a. *Full Costing*

Full costing merupakan metode penentuan harga pokok produksi yang memperhitungkan semua unsur biaya produksi ke dalam harga pokok produksi, yang terdiri biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik, baik yang berperilaku tetap maupun *variable*.

b. *Variable Costing*

Variable costing merupakan metode penentuan harga pokok produksi yang memperhitungkan biaya produksi yang berperilaku *variable* ke dalam harga pokok produksi, yang terdiri dari biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik *variable*.

5. Penghitungan Harga Pokok Produksi

Penghitungan harga pokok produksi tidak bisa lepas dari biaya-biaya yang terjadi selama proses produksi mulai dari pengolahan bahan baku sampai menjadi produk jadi yang siap untuk dijual. Sebelum melakukan penghitungan harga pokok produksi, harus diketahui terlebih dahulu macam-macam biaya yang menjadi bagian dari harga pokok produksi tersebut. Secara garis besar biaya produksi dibagi menjadi 3, yaitu:

a. Biaya Bahan Baku (BBB)

Bahan baku adalah bahan yang menjadi satu dengan barang jadi yang mempunyai nilai relatif tinggi banding nilai bahan yang

lain dalam pembuatan suatu barang jadi. Total biaya bahan baku yang digunakan untuk menghasilkan produk dapat dihitung dengan cara sebagai berikut:

$$\text{Total BBB} = \text{Jumlah (kuantitas) BB} \times \text{Harga satuan BB}$$

Setelah diketahui total biaya bahan baku yang digunakan, kita dapat mengetahui biaya bahan baku per satuan produk yang dihasilkan dengan cara membagi total biaya bahan baku tersebut dengan jumlah produk yang dihasilkan.

b. Biaya Tenaga Kerja Langsung (BTKL)

Tenaga kerja langsung adalah karyawan di bagian produksi yang mempunyai pekerjaan (fungsi) yang berkaitan langsung dengan proses produksi. Biaya yang dikeluarkan untuk tenaga kerja langsung dapat dihitung dengan cara sebagai berikut:

$$\text{Total BTKL} = \text{Jumlah karyawan} \times \text{Upah per hari} \times \text{Lama produksi}$$

Setelah total biaya tenaga kerja langsung dihitung, kita dapat menghitung biaya tenaga kerja langsung per satuan produk yang dihasilkan dengan cara membagi total biaya tenaga kerja langsung dengan jumlah produk yang dihasilkan.

c. Biaya overhead pabrik

Biaya *overhead* pabrik adalah biaya produksi selain biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung. Sebelum kita melakukan penghitungan terhadap total biaya *overhead* pabrik, terlebih dahulu kita mengklasifikasikan biaya-biaya yang termasuk dalam biaya *overhead* pabrik. Contoh biaya-biaya yang termasuk dalam biaya *overhead* pabrik misalnya biaya tenaga kerja tidak langsung; biaya bahan penolong; biaya depresiasi gedung pabrik; biaya depresiasi alat-alat pabrik; biaya listrik, air, telepon pabrik; biaya asuransi gedung pabrik; dan lain-lain. Seluruh biaya tersebut diklasifikasikan di dalam biaya *overhead* pabrik dan kemudian ditotal seluruhnya. Setelah diketahui total biaya *overhead* pabrik yang dikeluarkan dalam proses produksi, kita dapat melakukan penghitungan terhadap cara membagi total biaya *overhead* pabrik dengan jumlah produk yang dihasilkan.

Biaya *overhead* pabrik ini dapat ditentukan di muka. Hal ini biasanya dilakukan oleh perusahaan yang menggunakan metode *job order costing* supaya dapat menentukan dengan tepat harga jual yang akan ditawarkan kepada konsumen yang memesan. Biaya *overhead* pabrik ini dapat ditentukan di muka dengan tarif dan dasar pembebanan yang tepat. Menurut Mulyadi (2009), dasar-dasar di dalam menentukan besarnya biaya *overhead* pabrik antara lain:

1) Satuan Produk

Metode ini adalah metode yang paling sederhana dan yang langsung membebankan biaya *overhead* pabrik kepada produk. Beban biaya *overhead* pabrik untuk setiap produk dihitung dengan rumus sebagai berikut:

Tarif BOP per satuan = $\frac{\text{Taksiran BOP}}{\text{Taksiran jumlah satuan produk yang dihasilkan}}$

2) Biaya Bahan Baku, dengan rumus:

Jika biaya *overhead* pabrik yang dominan bervariasi dengan nilai bahan baku (misalnya biaya asuransi bahan baku), maka dasar yang dipakai untuk membebankannya kepada produk adalah biaya bahan baku yang dipakai. Rumus penghitungan tarif biaya *overhead* pabrik adalah sebagai berikut:

Persentase BOP dari biaya bahan baku yang dipakai = $\frac{\text{Taksiran BOP}}{\text{Taksiran biaya bahan baku yang dipakai}} \times 100\%$
--

3) Biaya Tenaga Kerja Langsung

Jika sebagian besar elemen biaya *overhead* pabrik mempunyai hubungan yang erat dengan jumlah upah tenaga kerja langsung (misalnya pajak penghasilan atas upah karyawan yang menjadi tanggungan perusahaan), maka dasar yang dipakai untuk membebankan biaya *overhead* pabrik adalah biaya tenaga

kerja langsung. Tarif biaya *overhead* pabrik dihitung dengan rumus sebagai berikut:

$$\text{Persentase BOP dari BTKL} = \frac{\text{Taksiran BOP}}{\text{Taksiran BTKL}} \times 100\%$$

4) Jam Tenaga Kerja Langsung

Jumlah upah dan jumlah jam kerja (jumlah upah adalah hasil kali jumlah jam kerja dengan tarif upah) berkaitan erat, maka di samping biaya *overhead* pabrik dibebankan atas dasar upah tenaga kerja langsung, dapat pula dibebankan atas dasar jam tenaga kerja langsung. Jadi apabila biaya *overhead* pabrik mempunyai hubungan erat dengan waktu untuk membuat produksi, maka dasar yang dipakai untuk membebankan adalah jam tenaga kerja langsung. Rumus untuk menghitung tarif biaya *overhead* pabrik adalah sebagai berikut:

$$\text{Tarif BOP per jam TKL} = \frac{\text{Taksiran BOP}}{\text{Taksiran jam tenaga kerja}}$$

5) Jam Mesin

Apabila biaya *overhead* pabrik bervariasi dengan waktu penggunaan mesin (misalnya bahan bakar atau listrik yang dipakai untuk membebankannya adalah jam mesin. Tarif biaya *overhead* pabrik dihitung dengan rumus sebagai berikut:

$$\text{Tarif BOP per jam mesin} = \frac{\text{Taksiran BOP}}{\text{Taksiran jam kerja mesin}}$$

Dalam penetapan biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung, biasanya perusahaan tidak mengalami banyak kesulitan. Ketidaktepatan penetapan biaya yang biasa terjadi di dalam perusahaan adalah pada biaya *overhead* pabrik. Ketidaktepatan ini biasanya terletak pada cara penghitungan, pengalokasian biaya-biaya, dan dasar penghitungan dari biaya *overhead* pabrik tersebut. Sebagai contoh, ada perusahaan yang menetapkan biaya *overhead* pabrik berdasarkan biaya pada periode yang lalu. Hal ini akan menyebabkan penetapan biaya *overhead* pabrik menjadi lebih rendah atau lebih tinggi dari yang seharusnya.

6. Karakteristik Metode *Job Order Costing*

Karakteristik perusahaan yang produksinya berdasarkan pesanan berpengaruh terhadap pengumpulan biaya produksinya. Metode pengumpulan biaya produksi dengan metode harga pokok pesanan (*job order costing*) memiliki karakteristik sebagai berikut (Mulyadi, 2009):

- a. Perusahaan memproduksi berbagai macam produk sesuai dengan spesifikasi pemesan dan setiap jenis produk perlu dihitung harga pokok produksinya secara individual.
- b. Biaya produksi harus digolongkan berdasarkan hubungannya dengan produk menjadi dua kelompok berikut ini: biaya produksi langsung dan biaya produksi tidak langsung.
- c. Biaya produksi langsung terdiri dari biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja langsung, sedangkan biaya produksi tidak langsung disebut dengan istilah biaya *overhead* pabrik.

- d. Biaya produksi langsung diperhitungkan sebagai harga pokok produksi pesanan tertentu berdasarkan biaya yang sesungguhnya terjadi, sedangkan biaya *overhead* pabrik diperhitungkan ke dalam harga pokok pesanan berdasarkan tarif yang ditentukan di muka.
- e. Harga pokok produksi per unit dihitung pada saat pesanan selesai diproduksi dengan cara membagi jumlah biaya produksi yang dikeluarkan untuk pesanan tersebut dengan jumlah unit produk yang dihasilkan dalam pesanan yang bersangkutan.
- f. Kartu harga pokok pesanan merupakan catatan penting dalam metode harga pokok pesanan (*job order costing*). Kartu harga pokok ini berfungsi sebagai rekening pembantu yang digunakan untuk mengumpulkan biaya produksi tiap pesanan produk. Biaya produksi untuk mengerjakan pesanan tertentu dicatat secara terperinci di dalam kartu harga pokok pesanan yang bersangkutan.

B. Pembahasan

1. Penghitungan Harga Pokok Produksi Menurut PT Iskandar Indah Printing Textile

PT Iskandar Indah Printing Textile ini memiliki dua departemen produksi, yaitu departemen *weaving* dan departemen *printing*. Dalam penulisan tugas akhir kali ini, penulis terbatas pada satu departemen saja yaitu departemen *weaving* karena kebijakan perusahaan yang memperbolehkan penelitian hanya pada departemen tersebut.

Departemen *weaving* pada PT Iskandar Indah Printing Textile menggunakan metode *job order costing* dalam penentuan harga pokok produksinya karena departemen ini melakukan kegiatan produksinya berdasarkan pesanan dari pelanggan. Penentuan biaya produksi dengan metode *job order costing* ini dilakukan pada saat pesanan telah selesai dikerjakan. Pada tugas akhir ini penulis mengambil contoh pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m. Kain katun yang telah selesai diproduksi ini tidak diproses lagi melalui departemen *printing* tetapi langsung diserahkan kepada konsumen yang memesan. Perhitungan biaya produksi yang dilakukan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile meliputi:

a. Biaya Bahan Baku

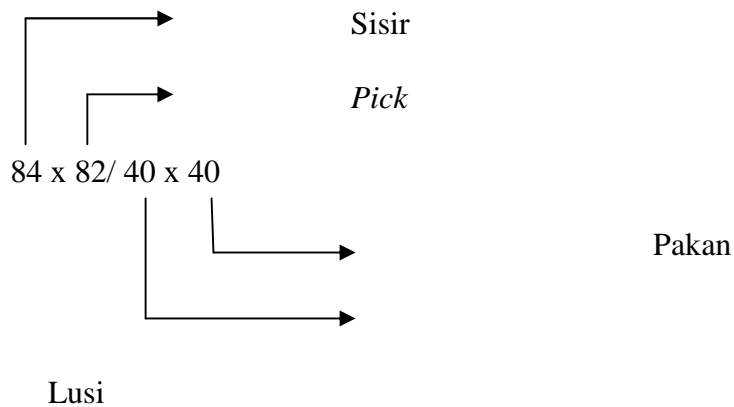
Cara penghitungan bahan baku yang dilakukan oleh PT Iskandar Textile adalah dengan mengalikan jumlah bahan baku yang digunakan dengan harga perolehan bahan baku. Berikut ini penulis uraikan biaya-biaya dalam proses produksi bulan Mei 2010.

Tabel II.1
Biaya Bahan Baku PT Iskandar Indah Printing Textile
Kain Katun 84x82/ 40x40, Lebar 1,29 m
Jumlah Produksi (Panjang): 266.000 m

Jenis Bahan Baku	Jumlah Bahan Baku (Ball)	Harga Satuan Bahan Baku (Rp)	Biaya Bahan Baku (Rp)	Biaya Bahan Baku per Meter (Rp/m)
Benang 40	208,067	Rp 6.400.000	Rp 1.331.628.800	Rp 5.006
Total Biaya Bahan Baku			Rp 1.331.628.800	Rp 5.006

Sumber: Data sekunder diolah

Angka 84x82/ 40x40 pada Kain Katun memiliki arti bahwa setiap *inch* sisir terdapat 84 helai benang lusi 40^s yang membujur dan setiap *inch pick* terdapat 82 helai benang pakan 40^s yang melintang.



Tabel II.1 di atas menunjukkan bahwa bahan baku yang dibutuhkan untuk memproduksi Kain Katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m adalah Rp1.331.628.800,00. Artinya setiap meter pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 memerlukan biaya bahan baku sebesar Rp5.006,00.

Dalam pembelian bahan baku benang, PT Iskandar Indah Printing Textile menggunakan satuan *Ball*. Dalam memproduksi pesanan ini perusahaan membutuhkan benang sebanyak 208,067 *Ball* sehingga 1 *Ball* benang dapat menghasilkan kain sepanjang 1.278,434 m (266.000/ 208,067).

b. Biaya Tenaga Kerja Langsung

Penghitungan biaya tenaga kerja langsung yang digunakan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile didasarkan pada biaya sesungguhnya yang terdiri dari:

- 1) Tenaga kerja *warping*
- 2) Tenaga kerja pengkanjian
- 3) Tenaga kerja cucuk
- 4) Tenaga kerja palet
- 5) Tenaga kerja tenun:
 - a) Operator RRT
 - b) Operator Picanol
 - c) Operator Toyoda
- 6) Tenaga kerja *inspecting*
- 7) Pengawas monitor
- 8) Pengawas umum

Penghitungan biaya tenaga kerja langsung tersebut diperoleh dengan mengalikan jumlah tenaga kerja langsung dengan hari kerja serta upah per hari. Berikut ini penulis sajikan tabel perhitungan biaya tenaga kerja langsung yang dilakukan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile.

Tabel II.2
Biaya Tenaga Kerja Langsung PT Iskandar Indah Printing Textile
Kain Katun 84x82/ 4040, Lebar 1,29 m
Jumlah Produksi (Panjang): 266.000 m

Bagian	Jumlah Karyawan	Upah per Hari	Hari Kerja	BTKL	BTKL per Meter
<i>Warping</i>	18	Rp 28.000	14	Rp 7.056.000	Rp 27
Pengkanjian	15	Rp 32.000	14	Rp 6.720.000	Rp 25
Cucuk	34	Rp 28.000	14	Rp 13.328.000	Rp 50
Palet	84	Rp 28.000	14	Rp 32.928.000	Rp 124
Tenun:					
Operator RRT	57	Rp 30.000	14	Rp 23.940.000	Rp 90
Operator Picanol	39	Rp 30.000	14	Rp 16.380.000	Rp 62
Operator Toyoda	95	Rp 30.000	14	Rp 39.900.000	Rp 150
<i>Inspecting</i>	24	Rp 28.000	14	Rp 9.408.000	Rp 35
Pengawas Monitor	14	Rp 35.000	14	Rp 6.860.000	Rp 26
Pengawas Umum	3	Rp 35.000	14	Rp 1.470.000	Rp 6
Total	383		14	Rp 157.990.000	Rp 594

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.2 di atas menunjukkan bahwa jumlah biaya tenaga kerja langsung yang diperlukan untuk menghasilkan pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m sebesar Rp157.990.000,00. Artinya setiap meter kain yang dihasilkan dari produksi pesanan tersebut memerlukan biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp594,00.

c. Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung

Penghitungan biaya tenaga kerja langsung yang digunakan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile didasarkan pada biaya sesungguhnya yang terdiri dari:

- 1) Kepala bagian produksi *weaving*
- 2) Bagian administrasi
- 3) *Staff* kantor departemen *weaving*

Penghitungan biaya tenaga kerja tidak langsung tersebut diperoleh dengan mengalikan jumlah tenaga kerja tidak langsung dengan upah per hari dan dikalikan lagi dengan jumlah hari yang dibutuhkan untuk mengerjakan pesanan tersebut. Berikut ini penulis sajikan tabel perhitungan biaya tenaga kerja tidak langsung yang dilakukan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile.

Tabel II.3
Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung PT Iskandar Indah Printing Textile
Kain Katun 84x82/ 40x40, Lebar 1,29 m
Jumlah Produksi (Panjang): 266.000 m

Bagian	Jumlah Karyawan	Upah per Hari	Hari Kerja	BTKTL	BTKTL per Meter
Kepala Bagian Produksi <i>Weaving</i>	1	Rp 90.000	14	Rp 1.260.000	Rp 5
Administrasi	5	Rp 45.000	14	Rp 3.150.000	Rp 12
<i>Staff</i> Kantor Dept. <i>Weaving</i>	20	Rp 45.000	14	Rp 12.600.000	Rp 47
Total	26			Rp 17.010.000	Rp 64

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.3 di atas menunjukkan bahwa jumlah biaya tenaga kerja tidak langsung yang diperlukan untuk menghasilkan pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m sebesar Rp17.010.000,00. Artinya setiap meter kain yang dihasilkan dari produksi pesanan tersebut memerlukan biaya tenaga kerja tidak langsung sebesar Rp64,00.

d. Biaya Bahan Penolong

PT Iskandar Indah Printing Textile melakukan penghitungan biaya bahan penolong dengan cara mengalikan jumlah kuantitas bahan penolong yang digunakan dengan harga perolehan bahan penolong. Adapun bahan penolong yang digunakan untuk memproduksi pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m adalah sebagai berikut:

- 1) *Constrat*
- 2) *PVA*
- 3) *Acrelic*
- 4) *Wex*

Berikut ini penulis sajikan tabel perhitungan biaya bahan penolong yang digunakan untuk memproduksi pesanan tersebut:

Tabel II.4
Biaya Bahan Penolong PT Iskandar Indah Printing Textile
Kain Katun 84x82/ 40x40, Lebar 1,29 m
Jumlah Produksi (Panjang): 266.000 m

Jenis Bahan Penolong	Jumlah Bahan Penolong (Kg)	Harga Satuan Penolong (Rp)	Biaya Bahan Penolong (Rp)	Biaya Bahan Penolong per Meter (Rp/m)
Constrat	1.554	Rp 5.700	Rp 8.857.800	Rp 33
PVA	666	Rp 29.000	Rp 19.314.000	Rp 73
Acrelic	222	Rp 6.800	Rp 1.509.600	Rp 6
Wex	111	Rp 16.600	Rp 1.842.600	Rp 7
Total Biaya Bahan Penolong			Rp 31.524.000	Rp 119

Sumber: Data sekunder diolah

e. Biaya Listrik

Berikut ini langsung penulis sajikan tabel biaya listrik yang dikeluarkan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile untuk memproduksi Kain Katun 84x82/ 40x40:

Tabel II.5
Biaya Listrik PT Iskandar Indah Printing Textile

Jenis Produksi	Jumlah Produksi	Biaya Listrik	Biaya Listrik per Meter
	(m)	(Rp)	(Rp/m)
Kain Katun 84x82/ 40x40	266.000	Rp 12.3914.000	Rp 466

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.5 di atas menunjukkan jumlah biaya listrik yang dikeluarkan oleh perusahaan sebesar Rp123.914.000,00. Artinya biaya listrik per meter yang dikeluarkan adalah sebesar Rp466,00

f. Biaya *Overhead* Pabrik

Biaya *overhead* pabrik adalah biaya yang kompleks pada produk jadi, sehingga dapat diketahui setelah baru dapat diketahui setelah pesanan selesai diproduksi. Biaya *overhead* pabrik pada PT Iskandar Indah Printing Textile didasarkan pada taksiran biaya bahan baku periode sebelumnya yang dibuat oleh perusahaan. Adapun biaya *overhead* pabrik untuk pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 adalah sebagai berikut:

Tabel II.6
Biaya *Overhead* Pabrik PT Iskandar Indah Printing Textile

Keterangan	Jumlah Biaya
	(Rp)
Biaya Air	Rp 1.721.024
Biaya Telepon	Rp 2.065.230
Biaya Asuransi Gedung Pabrik	Rp 3.600.000
Biaya Administrasi	Rp 1.395.000
Biaya Penyusutan	Rp 3.600.000
Biaya Lain-lain	Rp 1.476.870
Total BOP	Rp 13.858.124
Total Produksi (m)	266.000
BOP per Meter	Rp 52

Sumber: Data sekunder diolah

Berdasarkan tabel tersebut dapat diketahui biaya *overhead* pabrik untuk memproduksi pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 adalah Rp13.858.124,00. Artinya biaya *overhead* pabrik untuk memproduksi kain per meternya adalah Rp52,00.

g. Penentuan Harga Pokok Produksi

Biaya-biaya yang telah dipisahkan di atas kemudian dijumlahkan sehingga dapat diperoleh total biaya produksi atau disebut juga dengan harga pokok produksi. Adapun penghitungan harga pokok produksi secara jelas penulis sajikan dalam tabel berikut ini:

Tabel II.7
 Harga Pokok Produksi
 PT Iskandar Indah Printing Textile

Biaya Produksi	Total Biaya (Rp)
Biaya Bahan Baku	Rp 1.331.628.800
BTKL	Rp 157.990.000
BTKTL	Rp 17.010.000
Biaya Bahan Penolong	Rp 31.524.000
Biaya Listrik	Rp 123.914.000
BOP	Rp 13.858.124
Jumlah Biaya Produksi	Rp 1.675.924.924
Jumlah Pesanan (m)	266.000
HPP per Meter	Rp 6.300,47

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.7 di atas menunjukkan penghitungan harga pokok produksi yang dibebankan pada pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m sebesar Rp1.675.924.924,00 sehingga harga pokok produksi per meter adalah Rp6.300,47.

2. Evaluasi atas Penghitungan Harga Pokok Produksi

Metode harga pokok pesanan (*job order costing*) adalah metode pengumpulan harga pokok produksi yang dikumpulkan untuk pesanan tertentu. Harga pokok produksi per satuan produk yang dihasilkan untuk memenuhi pesanan tersebut dihitung dengan cara membagi total biaya produksi untuk pesanan tersebut dengan jumlah satuan produk dalam pesanan yang bersangkutan. Jadi, semua biaya yang dikeluarkan telah dibebankan untuk setiap pesanan/ *order*. Pada sub bab ini, penulis akan mencoba untuk mengevaluasi ketepatan penghitungan dan pengalokasian

biaya-biaya yang termasuk dalam harga pokok produksi dengan metode *job order costing* yang telah dilakukan oleh departemen *weaving* pada PT Iskandar Indah Printing Textile.

a. Biaya Bahan Baku

Cara penghitungan biaya bahan baku yang telah diterapkan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile menurut penulis sudah tepat, sehingga dalam penentuan biaya bahan baku yang dilakukan oleh penulis untuk pesanan kain katun 84x82/ 40x40 sama dengan penghitungan yang telah dilakukan oleh perusahaan. Total biaya bahan baku yang dikeluarkan untuk memproduksi kain katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m adalah sebesar Rp1.331.628.800,00. Setelah diketahui total biaya bahan baku yang dikeluarkan tersebut, dapat dilakukan perhitungan untuk mengetahui biaya bahan baku yang dikeluarkan untuk memproduksi per meternya dengan cara membagi total biaya bahan baku dengan jumlah produksi yaitu $\text{Rp1.331.628.800,00} / 266.000 \text{ m}$, sehingga dapat diketahui biaya bahan baku per meternya sebesar Rp5.006,00.

b. Biaya Tenaga Kerja Langsung

Cara penghitungan biaya tenaga kerja langsung yang telah diterapkan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile menurut penulis sudah tepat, sehingga dalam penentuan biaya tenaga kerja langsung yang dilakukan oleh penulis untuk pesanan kain katun 84x82/ 40x40 sama dengan cara penghitungan yang telah dilakukan oleh

perusahaan yaitu dengan mengalikan jumlah karyawan dengan jumlah hari kerja yang diperlukan dan dengan tarif upah per hari. Adapun perbedaan pendapat dari penulis adalah pembebanan biaya pengawas monitor dan pengawas umum ke dalam biaya tenaga kerja langsung. Pembebanan biaya gaji pengawas-pengawas tersebut seharusnya tidak dimasukkan ke dalam perhitungan biaya tenaga kerja langsung karena tenaga kerja tersebut tidak terlibat langsung dalam proses produksi dan biaya gaji yang dikeluarkan oleh perusahaan untuk tenaga kerja tersebut adalah setiap bulan (tetap). Dalam pengertian tersebut mengandung arti bahwa pengawas monitor dan pengawas umum setiap harinya baik melakukan ataupun tidak melakukan kegiatan produksi, karyawan tersebut tetap mendapatkan gaji yang sama setiap bulannya. Pembebanan pengawas monitor dan pengawas umum tersebut seharusnya masuk di dalam biaya tenaga kerja tidak langsung.

Dari uraian di atas, maka perhitungan biaya tenaga kerja langsung untuk jenis pesanan kain katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m adalah sebesar Rp149.660.000,00. Hasil tersebut diperoleh dari pengurangan total biaya tenaga kerja tidak langsung dengan biaya pengawas monitor dan pengawas umum yaitu $\text{Rp}157.990.000,00 - (\text{Rp}6.860.000,00 + \text{Rp}1.470.000,00)$. Setelah diketahui total biaya tenaga kerja langsung yang dikeluarkan tersebut, dapat dilakukan perhitungan untuk mengetahui biaya

tenaga kerja langsung yang dikeluarkan untuk memproduksi kain per meter dengan cara membagi total biaya tenaga kerja langsung dengan jumlah produksi yaitu $\text{Rp}149.660.000,00 / 266.000 \text{ m}$, sehingga dapat diketahui biaya tenaga kerja langsung per meternya sebesar $\text{Rp}563,00$.

c. Biaya *Overhead* Pabrik

Biaya-biaya yang tidak termasuk dalam biaya bahan baku dan tenaga kerja tidak langsung, selanjutnya diklasifikasikan ke dalam biaya *overhead* pabrik. Berikut ini penulis sajikan perhitungan biaya *overhead* pabrik yang seharusnya:

Tabel II.8
Biaya *Overhead* Pabrik (BOP)
Kain Katun 84x82/ 40x40, Lebar 1,29 m
Jumlah Produksi (Panjang): 266.000 m

Keterangan	Jumlah Biaya (Rp)
Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp 25.340.000
Biaya Bahan Penolong	Rp 31.524.000
Biaya Listrik	Rp 123.914.000
Biaya Air	Rp 1.721.024
Biaya Telepon	Rp 2.065.230
Biaya Asuransi Gedung Pabrik	Rp 3.600.000
Biaya Administrasi	Rp 1.395.000
Biaya Penyusutan	Rp 3.600.000
Biaya Lain-lain	Rp 1.476.870
Total BOP	Rp 194.636.124
Total Produksi (m)	266.000
BOP per meter	Rp 732

Sumber: Data sekunder diolah

Berdasarkan perhitungan di atas dapat diketahui bahwa biaya tenaga kerja tidak langsung yang seharusnya dikeluarkan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile adalah sebesar $\text{Rp}25.340.000,00$.

Perhitungan tersebut didapatkan dengan menambahkan biaya tenaga kerja tidak langsung yang sebelumnya telah dihitung oleh PT Iskandar Indah Printing Textile dengan biaya tenaga kerja untuk pengawas monitor dan pengawas umum ($\text{Rp}17.010.000,00 + \text{Rp}6.860.000,00 + \text{Rp}1.470.000,00 = \text{Rp}25.340.000,00$). Penulis juga menambahkan biaya bahan penolong dan biaya listrik ke dalam biaya *overhead* pabrik karena biaya selain bahan baku dan tenaga kerja langsung akan lebih tepat jika diklasifikasikan ke dalam komponen biaya *overhead* pabrik. Menurut perhitungan yang penulis lakukan, total biaya *overhead* pabrik dengan pengklasifikasian yang tepat adalah sebesar $\text{Rp}194.636.124,00$. Setelah diketahui total biaya *overhead* pabrik yang seharusnya, dapat diketahui biaya *overhead* pabrik per meter kain dengan cara membagi total biaya *overhead* pabrik tersebut dengan jumlah produksi kain yaitu $\text{Rp}194.636.124,00 / 266.000 \text{ m} = \text{Rp}732,00$

Dalam penghitungan biaya *overhead* pabrik yang telah dilakukan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile kurang sesuai dengan teori yang penulis dapatkan pada waktu perkuliahan. Kekurangsesuaian tersebut adalah adanya tiga biaya yang tidak dimasukkan oleh PT Iskandar Indah Textile ke dalam biaya *overhead* pabrik. Biaya-biaya tersebut meliputi biaya tenaga kerja tidak langsung, biaya listrik, dan biaya bahan penolong. Hal ini menyebabkan biaya *overhead* pabrik yang telah dihitung oleh PT

Iskandar Indah Printing Textile menjadi lebih rendah dari yang seharusnya. Melalui tabel di atas, penulis mencoba untuk menghitung dan mengklasifikasikan biaya *overhead* pabrik supaya lebih tepat.

d. Penghitungan Harga Pokok Produksi

Setelah melakukan penghitungan terhadap biaya bahan baku, biaya tenaga kerja langsung, dan biaya *overhead* pabrik, berikut ini penulis sajikan penghitungan harga pokok produksi dengan metode *job order costing* untuk pesanan kain katun 84x82/ 40x40 dengan panjang 266.000 m dan lebar 1,29 m:

Tabel II.9
Perhitungan Harga Pokok Produksi
PT Iskandar Indah Printing Textile
Kain Katun 84x82/ 40x40

Biaya Produksi	Total Biaya (Rp)
Biaya Bahan Baku	Rp 1.331.628.800
BTKL	Rp 149.660.000
BOP	Rp 194.636.124
Jumlah Biaya Produksi	Rp 1.675.924.924
Jumlah Pesanan (m)	266.000
HPP per Meter	Rp 6.300,47

Sumber: Data sekunder diolah

e. Kartu Harga Pokok Pesanan

Kartu Harga Pokok pesanan merupakan salah satu karakteristik metode *job order costing*. Kartu harga pokok pesanan merupakan catatan penting dalam metode harga pokok pesanan (*job order costing*). Kartu harga pokok ini berfungsi sebagai rekening pembantu yang digunakan untuk mengumpulkan biaya produksi tiap pesanan

produk. Biaya produksi untuk mengerjakan pesanan tertentu dicatat secara terperinci di dalam kartu harga pokok pesanan yang bersangkutan. Pada pelaksanaannya, PT Iskandar Indah Printing Textile hanya menggunakan buku catatan biasa untuk mencatat pesanan serta perincian biaya-biaya produksi untuk setiap pesanan, untuk itu penulis merekomendasikan Kartu Harga Pokok Pesanan yang penulis lampirkan pada Tugas Akhir ini.

3. Evaluasi atas Biaya *Overhead* Pabrik

Pada evaluasi terhadap biaya *overhead* pabrik ini, penulis mencoba untuk melakukan penghitungan terhadap biaya *overhead* pabrik jika dibebankan di muka. Dasar pembebanan yang penulis pilih adalah biaya bahan baku karena biaya bahan baku ini merupakan biaya yang paling dominan jumlahnya dalam departemen *weaving*. Seperti yang Mulyadi (2009) sampaikan dalam buku Akuntansi Biaya, jika biaya yang paling dominan dalam departemen adalah biaya bahan baku, maka dasar pembebanan yang tepat untuk menentukan biaya *overhead* pabrik adalah biaya tersebut. Informasi yang dibutuhkan untuk menjadi dasar pembebanan adalah taksiran biaya *overhead* pabrik pada departemen *weaving* dan taksiran pemakaian bahan baku. Penulis mengambil contoh biaya bahan baku dalam enam bulan terakhir untuk menentukan taksiran yang digunakan pada bulan Mei 2010. Berikut ini penulis sajikan biaya bahan baku untuk pesanan sejenis yang terdiri dari bulan November, Desember, Januari, Februari, Maret, dan April.

Tabel II.10
Biaya Bahan Baku PT Iskandar Indah Printing Textile
Periode November 2009 - April 2010

Benang 40 ^s	Jumlah
November	Rp 1.040.335.000
Desember	Rp 1.040.335.000
Januari	Rp 1.248.402.000
Februari	Rp 1.248.402.000
Maret	Rp 1.331.628.800
April	Rp 1.331.628.800
Total biaya	Rp 7.240.731.600
Rata-rata biaya bahan baku	Rp 1.206.788.600

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.10 di atas menunjukkan bahwa rata-rata biaya bahan baku selama 6 bulan sebelumnya sebesar Rp1.206.788.600. Rata-rata biaya bahan baku tersebut, selanjutnya dipergunakan untuk dasar penghitungan taksiran bahan baku pada bulan Mei.

Informasi kedua yang harus diketahui adalah biaya *overhead* pabrik selama enam bulan berturut-turut. Seperti yang penulis sampaikan dalam pembahasan, biaya *overhead* pabrik yang ditentukan oleh PT Iskandar Indah printing Textile belum termasuk biaya tenaga kerja tidak langsung, biaya bahan penolong, dan biaya listrik. Berikut ini penulis sajikan tabel-tabel untuk menghitung taksiran biaya *overhead* pabrik untuk bulan Mei 2010 dimana penulis telah menambahkan biaya tenaga kerja tidak langsung, biaya bahan penolong, dan biaya listrik ke dalam biaya *overhead* pabrik supaya lebih tepat.

Tabel II.11
Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung PT Iskandar Indah Printing
Textile

Periode November 2009 - April 2010

Bulan	Jumlah
November	Rp 22.302.000
Desember	Rp 22.302.000
Januari	Rp 22.302.000
Februari	Rp 22.302.000
Maret	Rp 25.340.000
April	Rp 25.340.000
Total biaya	Rp 139.888.000
Rata-rata BTKL	Rp 23.314.667

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.11 di atas menunjukkan rata-rata BTKL PT Iskandar Indah Printing Textile selama 6 bulan berturut-turut, yaitu Rp23.314.667.

Tabel II.12
Biaya Bahan Penolong PT Iskandar Indah Printing Textile

Periode November 2009 - April 2010

Bulan	Jumlah
November	Rp 26.351.400
Desember	Rp 26.351.400
Januari	Rp 28.771.200
Februari	Rp 28.771.200
Maret	Rp 31.524.000
April	Rp 31.524.000
Total biaya	Rp 173.293.200
Rata-rata biaya bahan penolong	Rp 28.882.200

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.12 di atas menunjukkan rata-rata Biaya Bahan Penolong PT Iskandar Indah Printing Textile selama 6 bulan berturut-turut, yaitu Rp28.882.200.

Tabel II.13
Biaya Listrik PT Iskandar Indah Printing Textile
Periode November 2009 - April 2010

Bulan	Jumlah
November	Rp 119.534.000
Desember	Rp 118.980.000
Januari	Rp 120.921.000
Februari	Rp 121.547.000
Maret	Rp 122.316.000
April	Rp 122.864.000
Total biaya	Rp 726.162.000
Rata-rata biaya listrik	Rp 121.027.000

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.13 di atas menunjukkan rata-rata Biaya Listrik PT Iskandar Indah Printing Textile selama 6 bulan berturut-turut, yaitu Rp121.027.000.

Tabel II.14
Biaya Telepon PT Iskandar Indah Printing Textile
Periode November 2009 - April 2010

Bulan	Jumlah
November	Rp 2.196.870
Desember	Rp 1.987.950
Januari	Rp 2.210.970
Februari	Rp 2.046.340
Maret	Rp 2.187.610
April	Rp 2.143.790
Total biaya	Rp 12.773.530
Rata-rata biaya telepon	Rp 2.128.922

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel di atas menunjukkan rata-rata Biaya Telepon PT Iskandar Indah Printing Textile selama 6 bulan berturut-turut, yaitu Rp2.128.922.

Tabel II.15
Biaya Air PT Iskandar Indah Printing Textile
Periode November 2009 - April 2010

Bulan	Jumlah
November	Rp 1.682.870
Desember	Rp 1.491.960
Januari	Rp 1.697.860
Februari	Rp 1.718.920
Maret	Rp 1.699.230
April	Rp 1.671.560
Total biaya	Rp 9.962.400
Rata-rata biaya air	Rp 1.660.400

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel di atas menunjukkan rata-rata Biaya Air PT Iskandar Indah Printing Textile selama 6 bulan berturut-turut, yaitu Rp1.660.400.

Tabel II.16
Biaya Asuransi Gedung Pabrik PT Iskandar Indah Printing Textile
Periode November 2009 - April 2010

Bulan	Jumlah
November	Rp 3.600.000
Desember	Rp 3.600.000
Januari	Rp 3.600.000
Februari	Rp 3.600.000
Maret	Rp 3.600.000
April	Rp 3.600.000
Total biaya	Rp 21.600.000
Rata-rata biaya asuransi	Rp 3.600.000

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.16 di atas menunjukkan rata-rata Biaya Asuransi Gedung Pabrik PT Iskandar Indah Printing selama 6 bulan berturut-turut, yaitu Rp3.600.000.

Tabel II.17
Biaya Administrasi PT Iskandar Indah Printing Textile
Periode November 2009 - April 2010

Bulan	Jumlah
November	Rp 1.212.000
Desember	Rp 1.050.000
Januari	Rp 1.255.000
Februari	Rp 1.125.000
Maret	Rp 1.326.000
April	Rp 1.312.000
Total biaya	Rp 7.280.000
Rata-rata biaya administrasi	Rp 1.213.333

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.17 di atas menunjukkan rata-rata Biaya Administrasi PT Iskandar Indah Printing Textile selama 6 bulan berturut-turut, yaitu Rp1.213.333.

Tabel II.18
Biaya Penyusutan PT Iskandar Indah Printing Textile
Periode November 2009 - April 2010

Bulan	Jumlah
November	Rp 3.600.000
Desember	Rp 3.600.000
Januari	Rp 3.600.000
Februari	Rp 3.600.000
Maret	Rp 3.600.000
April	Rp 3.600.000
Total biaya	Rp 21.600.000
Rata-rata biaya penyusutan	Rp 3.600.000

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel II.18 di atas menunjukkan rata-rata Biaya Penyusutan PT Iskandar Indah Printing Textile selama 6 bulan berturut-turut, yaitu Rp3.600.000.

Tabel II.19
Biaya Lain-lain PT Iskandar Indah Printing Textile
Periode November 2009 - April 2010

Bulan	Jumlah
November	Rp 1.239.000
Desember	Rp 1.315.000
Januari	Rp 1.304.000
Februari	Rp 1.268.000
Maret	Rp 1.247.500
April	Rp 1.244.000
Total biaya	Rp 7.617.500
Rata-rata biaya lain-lain	Rp 1.269.583

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel di atas menunjukkan rata-rata Biaya Lain- Lain PT Iskandar Indah Printing Textile selama 6 bulan berturut-turut, yaitu Rp1.269.583. Keseluruhan tabel di atas menunjukkan biaya-biaya yang termasuk di dalam biaya *overhead* pabrik. Seperti halnya biaya bahan baku yang telah penulis sajikan rata-ratanya, biaya-biaya yang termasuk di dalam biaya *overhead* pabrik juga dicari rata-ratanya terlebih dahulu untuk kemudian dijumlah dan dijadikan dasar perhitungan untuk taksiran biaya *overhead* pabrik bulan Mei 2010. Berikut ini penulis sajikan total biaya *overhead* pabrik setelah unsur-unsur biaya di dalamnya telah dihitung rata-ratanya.

Tabel II.20

Rata-rata Biaya *Overhead* Pabrik PT Iskandar Indah Printing Textile

Keterangan	Jumlah Biaya
Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp 23.314.667
Biaya Bahan Penolong	Rp 28.882.200
Biaya Listrik	Rp 121.027.000
Biaya Telepon	Rp 2.128.922
Biaya Air	Rp 1.660.400
Biaya Asuransi Gedung Pabrik	Rp 3.600.000
Biaya Administrasi	Rp 1.213.333
Biaya Penyusutan	Rp 3.600.000
Biaya Lain-lain	Rp 1.269.583
Total Biaya	Rp 186.696.105

Sumber: Data sekunder diolah

Besarnya tarif BOP dibebankan di muka pada departemen produksi dapat dihitung sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 \text{Tarif BOP} &= \frac{\text{Taksiran BOP}}{\text{Taksiran Bahan Baku}} \times 100\% \\
 &= \frac{\text{Rp}186.696.105}{\text{Rp}1.206.788.600} \times 100\% \\
 &= 15\%
 \end{aligned}$$

Besarnya pembebanan BOP untuk pesanan Kain Katun 84x82/40x40 disajikan pada tabel berikut ini:

Tabel II.21
Pembebanan Biaya *Overhead* Pabrik PT Iskandar Indah Printing Textile
Kain Katun 84x82/ 40x40
Jumlah produksi (Panjang): 266.000 m

Keterangan	Jumlah	
	Departemen <i>Weavng</i>	Departemen <i>Weaving</i> (per meter)
Dasar		
pembebanan (a)	Rp1.331.628.800	
Tarif BOP (b)	15%	
BOP dibebankan (axb)	Rp 199.744.320	
Total BOP dibebankan/ m	Rp 199.744.320/ 266.000 m	Rp 750,92

Sumber: Data sekunder diolah

Berdasarkan penghitungan di atas, dapat diketahui bahwa total BOP dibebankan untuk pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 sebesar Rp199.744.320,00 sehingga BOP dibebankan per meternya diketahui dengan membagi total BOP dibebankan dengan jumlah produksi yaitu $\text{Rp}199.744.320,00 / 266.000 \text{ m} = \text{Rp}750,92$.

Selisih pembebanan BOP dapat ditentukan dengan membandingkan antara BOP dibebankan di muka dengan BOP sesungguhnya untuk pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m. Berikut ini penulis sajikan BOP yang sesungguhnya dari pesanan tersebut:

Tabel II.22
Biaya *Overhead* Pabrik Sesungguhnya PT Iskandar Indah Printing Textile
Mei 2010

Jenis-jenis Biaya	Kain Katun 84x82/ 40x40
Biaya Tenaga Kerja Tidak Langsung	Rp 25.340.000
Biaya Bahan Penolong	Rp 31.524.000
Biaya Listrik	Rp 123.914.000
Biaya Air	Rp 1.721.024
Biaya Telepon	Rp 2.065.230
Biaya Asuransi Gedung Pabrik	Rp 3.600.000
Biaya Administrasi	Rp 1.395.000
Biaya Penyusutan	Rp 3.600.000
Biaya Lain-lain	Rp 1.476.870
Total BOP sesungguhnya	Rp 194.636.124

Sumber: Data sekunder diolah

Tabel diatas menunjukkan total BOP sesungguhnya untuk pesanan Kain Katun 84x82/ 40x40 dengan lebar 1,29 m dan panjang 266.000 m sebesar Rp194.636.124,00. Setelah diketahui total BOP sesungguhnya, maka BOP sesungguhnya per meter dapat dihitung dengan cara, membagi totalp BOP sesungguhnya dengan jumlah produksi yaitu $Rp194.636.124,00 / 266.000 \text{ m} = Rp732,00$.

Langkah selanjutnya adalah mencari selisih dengan cara membandingkan BOP dibebankan di muka dan BOP sesungguhnya untuk pesanan tersebut.

Tabel II.23

Perhitungan Selisih Biaya <i>Overhead</i> Pabrik PT Iskandar Indah Printing Textile	
Keterangan	Total Biaya
BOP dibebankan di muka	Rp199.744.320
BOP sesungguhnya	Rp194.636.124
Selisih	Rp5.108.196

Sumber: Data sekunder diolah

Setelah dilakukan penghitungan, maka diketahui bahwa selisih biaya *overhead* pabrik dibebankan dan yang sesungguhnya adalah

Rp5.108.196,00. Selisih tersebut lebih tepat bila dikurangkan ke dalam Harga Pokok Produksi sehingga diperoleh Harga Pokok Produksi sebagai berikut:

Tabel II.24
Perhitungan Harga Pokok Produksi PT Iskandar Indah Printing Textile
Mei 2010

Biaya Bahan Baku	Rp	1.331.628.800
Biaya Tenaga Kerja Langsung	Rp	149.660.000
Biaya <i>Overhead</i> Pabrik Dibebankan	Rp	199.744.320
Selisih dibebankan	Rp	(5.108.196)
Total Harga Pokok Produksi	Rp	1.675.924.924
Jumlah Produksi		266.000 m
Harga Pokok Produksi per meter	Rp	6.300,47

Sumber: Data sekunder diolah

Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui bahwa Harga Pokok Produksi yang dihitung oleh penulis, yaitu Rp6.300,47. Angka tersebut sama dengan penrhitungan Harga Pokok Produksi yang dilakukan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile. Hal ini menunjukkan bahwa perhitungan yang dilakukan oleh perusahaan sudah tepat, tetapi masih terdapat kesalahan dalam pengalokasian biaya-biaya yang telah penulis sampaikan pada pembahasan di atas.

BAB III

TEMUAN

A. Kelebihan

Setelah penulis melakukan evaluasi terhadap perhitungan harga pokok produksi dengan metode pesanan (*job order costing*) pada PT Iskandar Indah Printing Textile khususnya untuk produksi kain katun 84x82/ 40x40 dengan panjang 266.000 m dan lebar 1,29 m, penulis menemukan kelebihan-kelebihan sebagai berikut:

1. Metode perhitungan harga pokok produksi yang telah dilakukan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile khususnya pada departemen *weaving* sudah tepat yaitu dengan metode pesanan (*job order costing*) karena departemen *weaving* pada perusahaan ini melakukan proses produksi berdasarkan pesanan pelanggan dan setiap biaya yang termasuk di dalam harga pokok produksi telah disesuaikan dengan pesanan/ *order*.
2. Perhitungan yang dilakukan untuk memperoleh total biaya bahan baku yang dilakukan oleh PT Iskandar Indah Printing Textile sudah benar yaitu dengan mengalikan jumlah bahan baku yang digunakan selama proses produksi dengan harga satuan bahan baku.

B. Kelemahan

Setelah penulis melakukan evaluasi terhadap perhitungan harga pokok produksi dengan metode *job order costing* pada PT Iskandar Indah Printing Textile khususnya untuk produksi kain katun 84x82/ 40x40 dengan panjang 266.000 m dan lebar 1,29 m, penulis menemukan kelemahan-kelemahan sebagai berikut:

1. Pembebanan biaya tenaga kerja pengawas umum dan pengawas monitor yang dibebankan dalam biaya tenaga kerja langsung oleh PT Iskandar Indah Printing Textile kurang tepat. Hal ini dikarenakan pengawas umum dan pengawas monitor tidak terlibat secara langsung dalam proses produksi sehingga walaupun kedua pengawas tersebut tidak hadir, proses produksi tetap berlangsung. Gaji yang diperoleh dua pengawas ini juga bersifat tetap dan dibayarkan setiap bulan. Hal ini berarti bahwa kedua pengawas tersebut dalam setiap hari melakukan atau tidak proses produksi, tetap mendapatkan gaji yang sama setiap bulannya. Menurut teori yang penulis dapatkan selama proses perkuliahan dalam akuntansi biaya, biaya tenaga kerja bagi pengawas umum dan pengawas monitor seharusnya masuk di dalam biaya tenaga kerja tidak langsung yang kemudian diklasifikasikan ke dalam biaya *overhead* pabrik (BOP).
2. Biaya tenaga kerja tidak langsung, biaya bahan penolong, dan biaya listrik dibebankan langsung dalam proses produksi yang menurut teori yang telah penulis dapatkan ketiga biaya tersebut seharusnya dibebankan dalam biaya *overhead* pabrik (BOP). Kesalahan tersebut memang tidak

mempengaruhi besarnya harga pokok produksi, tetapi akan menjadikan pengalokasian biayanya menjadi kurang tepat.

3. PT Iskandar Indah Printing Textile tidak menggunakan kartu harga pokok pesanan sehingga setiap kali terjadi pemesanan dari pelanggan hanya dicatat ke dalam buku biasa.

BAB IV

PENUTUP

A. Kesimpulan

Hasil penelitian yang telah dilakukan oleh penulis, yaitu PT Iskandar Indah Printing Textile khususnya pada departemen *weaving* telah menggunakan metode yang tepat dalam penghitungan harga pokok produksinya. Metode tersebut adalah metode pesanan (*job order costing*) karena departemen *weaving* tersebut melakukan produksi berdasarkan pesanan pelanggan. Setiap biaya yang dikeluarkan oleh departemen *weaving* ini telah disesuaikan dengan pesanan/ *order* sehingga diperoleh jumlah yang tepat.

PT Iskandar Indah Printing Textile juga telah melakukan penghitungan biaya bahan baku dengan cara yang tepat dengan mengalikan jumlah bahan baku yang digunakan harga perolehan bahan baku tersebut. Namun dalam penghitungan biaya tenaga kerja langsung terjadi kekurangtepatan dalam pembelanannya dengan memasukkan biaya tenaga kerja bagi pengawas umum dan pengawas monitor yang seharusnya dimasukkan biaya tenaga kerja tidak langsung dan dibebankan di dalam biaya *overhead* pabrik. PT Iskandar Indah Printing Textile juga belum mengalokasikan biaya bahan penolong, biaya tenaga kerja tidak langsung, dan biaya listrik ke dalam biaya *overhead* pabrik.

B. Rekomendasi

Rekomendasi yang hendak diberikan oleh penulis kepada PT Iskandar Indah Printing Textile khususnya pada departemen *weaving* antara lain:

1. Biaya tenaga kerja pengawas umum dan pengawas monitor hendaknya dimasukkan ke dalam biaya tenaga kerja tidak langsung karena kedua pengawas tersebut tidak berhubungan secara langsung dengan proses produksi.
2. Biaya bahan penolong, biaya tenaga kerja tidak langsung, dan biaya listrik hendaknya dialokasikan ke dalam biaya *overhead* pabrik sehingga sesuai dengan metode *job order costing*.
3. PT Iskandar Indah Printing Textile hendaknya membuat kartu harga pokok pesanan yang berguna sebagai catatan pembantu yang dapat diarsipkan dan dapat digunakan untuk mengumpulkan biaya produksi dalam setiap pesanan. Kartu harga pokok pesanan yang penulis rekomendasikan tersebut penulis lampirkan di dalam halaman lampiran.

DAFTAR PUSTAKA

- Baridwan, Zaki. 1997. **Intermediate Accounting**. Yogyakarta : BPFE.
- Hanggana, Sri. 2007. **Modul Akuntansi Biaya**. Fakultas Ekonomi Universitas Sebelas Maret Surakarta.
- Horgren. 2008. **Akuntansi Biaya**. Jakarta : Indeks.
- Mardiasmo. 1994. **Akuntansi Biaya**. Yogyakarta : Andi.
- Mulyadi. 2009. **Akuntansi Biaya**. Yogyakarta: UUP-STIM YKPN.
- Rayburn, L. Gayle. 1999. **Akuntansi Biaya Dengan Menggunakan Pendekatan Manajemen Biaya**. Jakarta : Erlangga.